L'artisan forgeron

Jean-Claude Dupont

Éditeur officiel du Québec / Les Presses de l'Université Laval

101-07057/

L'artisan forgeron

Du même auteur

Contribution à l'ethnographie des côtes de Terre-Neuve,
Québec, C.E.N., Université Laval, 1968 (épuisé).

L'art populaire au Canada français,
Québec, Cinémathèque de l'Université Laval, 1971 (épuisé).

Le Légendaire de la Beauce,
Québec, Garneau 1974 (épuisé). Réédition, Montréal, Leméac, 1978.

Le Pain d'habitant,
Montréal, Leméac, 1974.

Le Sucre du pays,
Montréal, Leméac, 1975.

Contes de bûcherons,
Montréal, Quinze, 1976.

Héritage d'Acadie,
Montréal, Leméac, 1977.

Histoire populaire d'Acadie,
Montréal, Leméac, 1979.

En collaboration

Le Fromage de l'île d'Orléans,
Montréal, Leméac, 1977.

Collection Formart
Série Initiation aux métiers d'art

Déjà parus
La tapisserie
La céramique

À paraître
L'estampe

L'artisan forgeron

Jean-Claude Dupont

Collection Formart
Série Histoire des métiers d'art

La Documentation québécoise
Ministère des Communications

Les Presses de l'université Laval / Éditeur officiel du Québec
Québec, 1979

Cet ouvrage est publié
sous la direction de Lise Demers

Révision des textes:
Thérèse Bernier

Conception graphique:
Michel Gauthier
Francine Taschereau

Graphisme:
Michel Gauthier

Illustrations:
Francine Garneau
Michel Bergeron

Illustrations:
Heather Price
* P. 32, 38, 40, 41, 141.

Photo de la page couverture:
Marc Lajoie
Documentation photographique
Direction générale de l'édition

© 1979 Éditeur officiel du Québec
Tous droits de traduction et d'adaptation, en totalité ou en partie, réservés pour tous les pays. Toute reproduction pour fins commerciales, par procédé mécanique ou électronique, y compris la micro-reproduction, est interdite sans l'autorisation écrite de l'Éditeur officiel du Québec.

Dépôt légal – 4e trimestre 1979
Bibliothèque nationale du Québec
ISBN – 0-7754-2952-X (E.O.Q.)
ISBN – 2-7637-6813-X (P.U.L.)

à Jeanne Pomerleau

Cet ouvrage est publié à l'aide d'une subvention de la Fédération canadienne des études humaines dont les fonds proviennent du Conseil de recherches en sciences humaines du Canada.

Le livre que voici est tout à la fois un manifeste, un programme de recherche et la première pierre d'un monument élevé à la technologie traditionnelle du Canada français.

Jean-Claude Dupont est un homme modeste, un homme d'action plus qu'un discoureur. La méthode qu'il propose pour reconstituer les gestes d'autrefois et en dégager une signification d'ensemble n'est pas explicitée en introduction de son ouvrage. Elle est disséminée, ici et là, au hasard des pages qui constituent *L'artisan forgeron*. De celui-ci, Jean-Claude Dupont a gardé le procédé d'apprentissage: c'est à regarder travailler le maître que l'apprenti s'initie à son métier. Plutôt des gestes que des paroles. Certes, l'auteur a lui aussi été un apprenti. Il a observé ses aînés: par exemple, l'influence d'un Leroi-Gourhan est indéniable dans ses oeuvres. Mais par la problématique toute centrée sur les gestes de l'artisan, par les distinctions qu'il établit dans les techniques d'assemblage, par l'observation méticuleuse de la perception que l'artisan a de lui-même et de son métier, l'apprenti d'autrefois se révèle dans *L'artisan forgeron* un maître en pleine possession de son métier, capable d'innover, d'enrichir la tradition ethnographique. En ce sens, son ouvrage est un manifeste, une invitation aux apprentis d'aujourd'hui à élargir leur problématique et leur enquête.

Que cet ouvrage soit aussi un programme de recherche, cela va de soi. Quel lecteur ayant parcouru ces pages consacrées au métier du fer ne se surprendra pas à souhaiter lire un ouvrage similaire sur d'autres artisans, d'autres techniques, d'autres gestes? Jean-Claude Dupont a pressenti nos attentes. Déjà il a mis sur pied quelques équipes de recherche qui s'affairent à reconstituer la culture matérielle du Canada français. Demain, les disciples de l'auteur nous donneront un *artisan menuisier*, un *artisan cordonnier*, un *artisan tailleur de pierre*. Et le spécialiste des techniques d'assemblage qu'est Jean-Claude Dupont saura bien fondre tous les gestes de ces artisans en une fresque monumentale de la tradition artisanale québécoise qui établira les continuités et les discontinuités entre travailleurs d'hier et d'aujourd'hui.

L'artisan forgeron n'est donc que la première pierre d'un « temple de la renommée » ethnographique, d'un lieu de ressourcement où les gestes de chaque jour, parce qu'exemplaires, acquièrent valeur d'éternité. Comment ne pas remercier l'Auteur d'avoir écrit ce volume et ne pas souhaiter au grand oeuvre qu'il a entrepris tout le succès qu'il mérite!

Jean Hamelin

TABLE DES MATIÈRES

VII Préface
IX Table des matières
XIV Sigles et abréviations
XV Avant-propos
XXVII Remerciements
XXIX Introduction

Première partie
1 La technologie traditionnelle

Chapitre I
3 Le lieu de travail
4 La boutique de forge
Aux XVII^e et XVIII^e siècles
Aux XIX^e et XX^e siècles
13 Le costume de forgeron
14 L'enseigne, technique de communication
Le bouquet de saint Éloi

Chapitre II
21 Les techniques de transformation du fer
21 La connaissance du matériau
Du « neuf dans du vieux »
Les types de fer
24 Les moyens élémentaires d'action sur la matière
Les éléments physico-chimiques
L'eau de forge
L'air
Le feu de forge
Les outils
Les outils à percussion
Les outils de préhension
Les mesures
Évolution des outils
Les moyens d'amplification
56 Les procédés de transformation
La chaude
Le martelage
Le procédé de martelage ou le « coup de marteau »
La trempe
60 Les procédés d'exécution

Les modifications de direction (cintrage et torsion)
Les modifications de la section transversale (étirage et refoulage)
La réunion de deux pièces (liage)
Le sectionnement (découpage et perçage)
61 La typologie des techniques d'assemblage
Les assemblages fixes ou les « façons »
Les assemblages à plat ou les « façons plates »
Les assemblages cubiques ou les « vaisseaux »
Les assemblages circulaires ou « friser le fer »
Les assemblages articulés ou « donner du jeu »
L'assemblage simple ou le « jeu des deux morceaux »
L'assemblage complexe ou le « jeu du rivet »
L'assemblage par élasticité ou le « jeu du ressort »
81 Les fabrications
Les moyens de transport
Les moyens de production
Les moyens de fabrication
Les moyens de consommation
Les moyens d'acquisition

Chapitre III
87 La ferronnerie décorative
87 Les deux traditions de la ferronnerie décorative
L'art semi-savant
L'art populaire
L'évolution des formes et des motifs
L'étude comparée de la ferronnerie décorative
Le symbolisme de l'art décoratif
113 L'analyse structurale de la ferronnerie décorative
L'ordre de proportion dans les formes
L'art décoratif au service de la technologie
La technologie au service de l'art décoratif
Les gabarits

Chapitre IV
133 Autres techniques inhérentes au métier
133 La maréchalerie
Le ferrage du cheval
Le ferrage du boeuf
142 Le charronnage
Le bandage des roues
145 Le charbonnage

Deuxième partie
149 Vie de relation

Chapitre I
151 L'adaptation des métiers français
155 Les métiers français revêtent une définition nouvelle
L'armurier
Le chaudronnier

Le cloutier
Le coutelier
Le serrurier
Le taillandier
163 Le forgeron de la boutique de forge (XIX^e et XX^e siècles): la réalité canadienne
Un métier complémentaire
175 Les occupations parallèles au métier, du XVII^e au XX^e siècle
178 L'économie communautaire
Aux XVII^e et XVIII^e siècles
Aux XIX^e et XX^e siècles
Le « ferrage à raison »
L'échange de temps et de produits
La comptabilité
185 La disparition du dernier métier rural du fer
La baisse des revenus
Le changement de la clientèle
La forge ambulante, dernière manifestation du métier

Chapitre II
193 La transmission du savoir
194 Les types d'apprentissage
L'entente de cinq ans
Le compagnonnage de courte durée
Le compagnon payé par le maître
Le compagnonnage avec association pour les revenus
L'apprentissage sans compagnonnage
L'apprenti payé par son maître
L'apprentissage par l'engagement d'un maître
L'apprenti itinérant
L'apprenti-serviteur
L'apprenti adopté par le maître
L'apprenti d'une école d'arts et métiers
L'apprentissage aux XIX^e et XX^e siècles
202 Les cycles de l'apprentissage
204 Les obligations de part et d'autre
Les obligations du père ou du tuteur
Les obligations de l'apprenti
Les obligations du maître
Les obligations de l'épouse du maître
207 Le brevet d'apprentissage
L'application des clauses
Les privilèges du maître
La période d'essai

Chapitre III
211 Les liens entre gens des métiers du fer
211 Les relations sociales
218 La transmission familiale
222 L'accessibilité aux métiers du fer

Troisième partie
227 Folklore du métier

Chapitre I
229 Caractère populaire de l'artisan
231 Les usages du métier
Les pratiques populaires du XVII[e] siècle
242 Les dictons du métier
Maximes et pratiques de droit populaire
Divinations bénéfiques ou maléfiques
« Conseils pratiques »
244 Les pratiques religieuses
246 Le soigneur
254 Le maquignon

Chapitre II
259 L'espace social
259 Le lieu de société
264 Les propos de la forge
Le mariage et les femmes
La fatalité de la vie
Dieu et la religion
La mort et la souffrance

Chapitre III
269 Le forgeron dans la littérature orale
270 Les contes
Le forgeron, personnage central
Le Diable dupé, c.t. 330
Notre-Seigneur forgeron, c.t. 753
L'Ogre enseigne au forgeron comment souder, c.t. 1163
Le Joueur de chopinette, c.t. 1358B
La Femme du forgeron, c.t. 1359A et 1829
Le forgeron, personnage épisodique
*La Queue d'animal faite par le forgeron, c.t. 40B**
*L'Horoscope, c.t. 506**
La Mauvaise Épouse, c.t. 590A
290 Les légendes
Les légendes empruntées aux forges de Saint-Maurice
Le Diable et des revenants visitent les boutiques
Les légendes inspirées des contes
Le Géant Jos Monferrand rencontre un forgeron
Le Diable mis en déroute par des forgerons contemporains, Joseph
Le Blanc et Edmond Arvisais
L'Oiseau-Rouge rencontre le forgeron Claude Grenache
Le « Coq à Pomerleau » se fait forgeron
Le Forgeron Olivier Tourangeau lutte avec un ours
Les légendes littéraires
Le Forgeron Martin Laplanche ferre le cheval du diable
299 Les chansons
Le forgeron rencontre le diable

Les Corps de métiers
Le forgeron rencontre des femmes
La Dizaine d'amants
La Mari que je voudrais
Le Marteau de l'ouvrier
Beau Maréchal
Habillé en diable
L'Ivrogne qui se plaint de sa femme
La Sainte Vierge aux cheveux pendants
Les compositions populaires
318 Les « formulettes »
319 Considérations sur les textes présentés

323 Conclusion
327 Glossaire
341 Appendice
345 Bibliographie

SIGLES ET ABRÉVIATIONS

A.F. Archives de folklore
A.H.G.Q. Archives de l'Hôpital Général de Québec
A.J.M. Archives judiciaires de Montréal
A.J.Q. Archives judiciaires de Québec
A.N.C. Archives nationales du Canada
A.N.Q. Archives nationales du Québec
A.P.Q. Archives provinciales du Québec
A.S.Q. Archives du séminaire de Québec
B.M. Bibliothèque municipale (de Montréal)
B.R.H. *Bulletin des recherches historiques*
C.E.A. Centre d'études acadiennes (Moncton)
Coll. Collection
Doc. Document
Enr. Enregistrement
I.A.A.M. Institut des arts appliqués de Montréal
I.O.A. Inventaire des Oeuvres d'art et de métiers (Québec)
M.A.T.P. Musée des arts et traditions populaires (Paris)
Min. Minute
M.N. Musée national du Canada (Ottawa)
ms. Manuscrit
Not. Notaire
O.F.Q. Office du film du Québec
O.P.P.Q. Office provincial de publicité du Québec
R.A.P.Q. *Rapport de l'archiviste de la province de Québec*
U.L. Université Laval

Pour avoir une vue d'ensemble du genre de vie de l'artisan du fer forgé dans la civilisation traditionnelle au Québec, il convient d'étudier ce métier tant dans ses aspects techniques que dans ses traditions. Au cours des âges, cette fonction s'est enrichie d'un ensemble de coutumes évoquées dans les manifestations de la littérature orale. De plus, celui qui l'exerçait occupa une place importante dans la société paysanne, d'où la nécessité de connaître les différents traits du genre de vie de cet artisan. Nous n'abordons pas ici l'aspect ethnolinguistique mais, par souci d'authenticité, lorsque nous donnons la parole à nos informateurs ou que nous décrivons les procédés techniques qu'ils nous ont révélés, nous le faisons dans leur langue populaire en utilisant, pour désigner un procédé technique traditionnel en particulier, la forme la plus communément relevée.

Après une définition du type d'occupation étudié et un rappel de l'origine historique et légendaire d'un métier vieux comme le monde, nous traitons de la technologie traditionnelle de ce métier, de son évolution, de la présence de l'artisan au sein de la communauté et, enfin, du folklore du métier, soit les coutumes qui lui sont associées et la littérature orale qu'il a véhiculée.

Les sources documentaires

La documentation utilisée dans cette recherche sur les traditions du fer forgé au Québec est variée; elle va du document écrit au document oral, en passant par le document figuré (objet matériel). De plus, à l'intérieur d'une documentation de même nature, nous nous sommes servi de différents types de documents. Par exemple, nous avons exploité des sources imprimées: monographies, articles de journaux, notices généalogiques, recensements; mais aussi des sources manuscrites: actes notariés, livres de comptabilité et autres. Quant aux actes notariés, mentionnons des contrats de mariage et d'apprentissage, des jugements, achats, ventes, locations, partages, inventaires après décès, marchés de construction et plans. Les livres de comptabilité sont de deux genres: d'abord les « livres de comptes de forgerons » renseignant sur les types d'occupation, l'économie et la clientèle et les « livres de fabriques » qui permettent surtout l'identification des documents figurés et nous renseignent sur les habitudes des clients et des artisans.

Comme difficulté majeure, nous signalons le repérage des informateurs de qualité. Cependant, grâce à de nombreuses missions sur le terrain, au cours d'une décennie, nous avons pu réaliser un peu plus de

cinquante enquêtes[1] auprès de forgerons, assez âgés pour la plupart. Ces informateurs sont répartis dans quarante-trois villages situés dans vingt comtés différents. À la fois forgeron et maréchal-ferrant, l'artisan rencontré travaillait, au marteau, le fer rougi tout aussi bien qu'il ferrait et soignait les chevaux. À ces divers métiers, il ajoutait souvent celui de charron, fabriquant les voitures et cerclant les roues.

La recherche de documents figurés (objets matériels) s'est effectuée sur le terrain, au gré des rencontres avec les artisans du fer et de nos nombreuses enquêtes sur la culture matérielle. De plus, nous avons visité des collections personnelles et analysé les spécimens de la ferronnerie conservés dans une centaine de musées régionaux du Canada français.

Deux centres de recherche sur la civilisation québécoise nous ont permis de prendre connaissance d'une documentation précieuse: le Centre d'études sur la langue, les arts et les traditions populaires de l'université Laval, et l'Inventaire des oeuvres d'art et de métiers du Québec[2]. Ce dernier service, par ses fonds documentaires et photographiques, de même que par son fonds du *Dictionnaire des artisans québécois*, nous a fourni de nombreux documents utiles à nos recherches.

Aux Archives de folklore du CÉLAT de l'université Laval, à travers de nombreuses collections particulières, nous avons consulté plusieurs relevés que nous avons comparés avec le résultat de nos enquêtes personnelles. À ce même centre de recherche, les fonds sur la culture matérielle ont apporté une documentation complémentaire de première main.

La méthodologie

Au point de vue méthodologique, aucune étude ne pouvait servir d'exemple d'ensemble à celle que nous voulions réaliser; nous avons donc utilisé, selon les particularités de chacune des parties, des éléments de différents travaux connus. Pour la littérature orale, l'étude de Aarne-Thompson, *The Types of the Folk-Tale*, nous a servi pour la classification des contes. De même, *le Catalogue de la chanson folklorique française* de Conrad Laforte fut utilisé pour la présentation des versions de poésies populaires. Notre étude de la technologie de fabrication reprend, à l'occasion, une certaine terminologie déjà proposée par André Leroi-Gourhan[3], Pierre Ducasse[4], Jean Michea[5], et André Desvallées[6] mais, dans l'ensemble, elle est élaborée d'après nos nombreuses investigations dans les boutiques de forge, l'observation attentive des gestes du forgeron dans son travail et notre propre réflexion sur le sujet.

---

1. Notre point de départ pour notre enquête fut un questionnaire inspiré de celui que Van Gennep a publié dans son *Manuel de folklore français contemporain*, et que nous avons adapté au contexte québécois. « Questionnaire de la Commission de recherches collectives du Centre international de synthèse historique sur la forge du village et les forgerons », t. III, 1943, p. 55-56.

2. André Barbeau, Jean-Claude Dupont et Jean Simard, *Ethnologie, Oeuvres d'art et métiers du Québec: lexique*.

3. *L'Homme et la Matière*, et *Milieu et Techniques*, *passim*.

4. *Histoire des techniques*, *passim*.

5. « La Technologie culturelle, essai de systématique », *Ethnologie générale*, *passim*.

6. Reconstitution de la technique de fabrication dans la Galerie scientifique du Musée des arts et traditions populaires, à Paris.

Les méthodes de recherche et d'analyse adoptées sont dépendantes des types de documents utilisés. Les documents historiques écrits (se rapportant à un fait précis ou à un personnage), comme les actes notariés, ont été regroupés dans des dossiers, au nom de l'artisan dont il était fait état dans le texte en question. Pour une utilisation scientifique de ces données, nous nous en sommes d'abord tenu à la compilation des dossiers faits aux noms des artisans commençant par les quatre premières lettres de l'alphabet (de *A* à *D* inclusivement). À ces premiers dossiers, nous avons ensuite joint ceux des artisans ayant été en relation avec le groupe *A* à *D*. Nous avons ainsi classé deux cents dossiers distincts (maintenant déposés aux Archives de folklore) concernant les activités économiques et sociales d'autant d'artisans. Par exemple, pour tel artisan, nous relevions une notice généalogique, un contrat d'apprentissage, un inventaire après décès, etc. Voici, à titre indicatif, le contenu documentaire de quatre dossiers:

ARRIVÉE, Pierre, forgeron, né à Verchères en 1729:
- — Contrat d'apprentissage d'Antoine Cizaille chez Pierre Arrivée, Min. du not. J.-C. Duvernay, père, 18 déc. 1649;
- — Achat d'une terre dans la seigneurie de Varennes par Pierre Arrivée, Min. du not. Antoine Loiseau, père, 21 fév. 1752;
- — Vente des outils de forge de Pierre Arrivée, Min. du not. J.-C. Duvernay, père, 2 nov. 1758.

BARTHE (dit Bardet), Théophile, armurier, né à Ville-Marie en 1700:
- — Notice généalogique, (Tanguay, vol. II, p. 133);
- — Contrat de mariage de Théophile Barthe, Min. du not. Michel Lepailleur, 16 mars 1721;
- — Contrat d'apprentissage de Joseph Jourdain chez Théophile Barthe, Min. du not. Jacques David, 29 août 1723;
- — Contrat d'apprentissage d'Antoine Campeau chez Théophile Barthe, Min. du not. Michel Lepailleur, 16 sept. 1726;
- — Procuration à Charlotte Alavoine, épouse de Théophile Barthe, partant pour Michillimackinac, Min. du not. Gervais Hodiesme, 16 janv. 1750.

CAMPEAU, Étienne, taillandier, né à Montréal en 1664:
- — Notice généalogique, (Tanguay, vol I, p. 101, et vol. II, p. 530);
- — Contrat d'apprentissage d'Étienne Campeau chez Michel Poirier, Min. du not. Claude Maugue, 17 nov. 1680;
- — Convention lors du départ d'Étienne Campeau pour les Outaouais, Min. du not. Claude Maugue, 19 avril 1685;
- — Convention lors du départ d'Étienne Campeau pour les Outaouais, Min. du not. Bénigne Basset, 16 avril 1687;
- — Bail d'une terre à Étienne Campeau, Min. du not. Claude Maugue, 14 avril 1689;
- — Convention lors du départ d'Étienne Campeau pour le fort Pontchartrain, Min. du not. Michel Lepailleur, 10 juin 1713;
- — « Étienne Campeau », dans Pierre-Georges Roy, *Inventaire des jugements et délibérations du Conseil supérieur de la Nouvelle-France de 1717-1760*, vol. I, p. 61.

XVIII DRAPEAU, Jean, taillandier, né à Boucherville en 1659:
— Notice généalogique, (Tanguay, vol. I, p. 200);
— Achat d'une terre par Jean Drapeau, Min. du not. Claude Maugue, 21 févr. 1691;
— Vente d'une terre par Jean Drapeau, Min. du not. Claude Maugue, 13 oct. 1694;
— Apprentissage de François Carrière chez Jean Drapeau, Min. du not. J.-B. Pottier, 22 sept. 1698.

Les documents historiques figurés, moins nombreux que les précédents, ont été traités de la même façon: une croix de fer fabriquée par Lozeau, à telle date et pour telle habitation religieuse, a donné naissance à un dossier relatif à cette croix. Nous y conservons une photographie ou un relevé technique de la pièce et les autres documents justificatifs, par exemple, un contrat de fabrication, un relevé du livre de comptabilité de la fabrique qui avait commandé la croix, une description tirée d'une monographie paroissiale. Voici, à titre indicatif, le contenu documentaire de quatre dossiers:

Chicoutimi, 1726, croix de l'ancienne chapelle montagnaise des jésuites, maintenant déposée sur la « fosse des sauvages » dans le cimetière de la cathédrale de Chicoutimi:
— Burrough Pelletier, la Vieille Croix du cimetière des sauvages à Chicoutimi, *B. R. H.*, XXVIII, 1932, p. 741-742;
— Marius Barbeau, *Trésors des anciens Jésuites*, p. 201.

L'Islet, 1725, croix de l'église paroissiale, maintenant déposée sur le charnier du cimetière paroissial:
— Livre de comptes I, fabrique de L'Islet, pour 1725;
— Pierre-Georges Roy, « Église de L'Islet », *les vieilles églises de la province de Québec, 1647-1800, p. 214.*

Montréal, 1670, croix de l'ancienne chapelle Notre-Dame-de-la-Pitié, maintenant déposée au Château de Ramesay, Montréal:
— Louis Carrier et Jean-Jacques Lefebvre, *Catalogue du musée du château de Ramesay*, p. 118.

Trois-Rivières, 1692, croix de l'église des récollets, maintenant déposée chez les religieuses ursulines de Trois-Rivières:
— E.-Z. Massicotte, « la Croix de l'église des récollets », *Anecdotes canadiennes illustrées*, 2e série, p. 19-20.

Tous ces dossiers ont ensuite été analysés selon les différents points de vue pertinents à notre étude; et, par une opération mathématique, nous avons pu tirer des moyennes approximatives et des généralisations explicatives.

En plus des documents rassemblés dans ces dossiers, nous avons aussi examiné de très nombreux actes notariés, édits et ordonnances, pour la période allant à peu près de 1740 à 1820, que nous avons utilisés lorsqu'ils nous paraissaient en rapport direct avec le phénomène étudié.

Cette documentation historique, traitée selon la méthode ethnographique (pour la convertir en faits collectifs), couvre les XVIIe et XVIIIe siècles, de même qu'une partie du XIXe siècle. La documentation ethnographique, relative aux XIXe et XXe siècles (documents oraux, figurés, relevés graphiques et topographiques), a également servi à établir

des approximations pour la reconstitution des ordres de progression ou de régression (pourcentages) de phénomènes technologiques ou socio-économiques; mais on a surtout tiré parti de cette documentation selon les méthodes comparatives et descriptives.

Des procédés comparatifs ont parfois été mis en oeuvre (surtout dans les domaines de la typologie des techniques et de l'analyse des formes esthétiques) après avoir procédé à une décomposition du document figuré.

Nombre d'enquêtes auprès des forgerons, en plus de nous renseigner sur la technologie du métier, nous ont permis de connaître les activités de ces artisans jusque dans le XIX^e siècle. Car certains forgerons grâce aux dires de leur grand-père pouvaient retourner par le souvenir au-delà de 1850. Ainsi, le forgeron Joseph Gagnon, de Sainte-Anne-de-la-Pocatière, âgé de soixante-dix-sept ans en 1972, put nous parler des cinq générations de forgerons dont il était issu, son père ayant forgé dans un rang du même village, de 1877 à 1927; son grand-père à Saint-Lazare de Bellechasse, de 1862 à 1912; son arrière-grand-père à Saint-Gervais de Bellechasse, de 1822 à 1870; et son arrière-arrière-grand-père à Saint-Michel de Bellechasse, de 1803 à 1850.

La critique des sources

Une partie de notre étude est consacrée à l'évolution des différents métiers du fer (armurier, serrurier, taillandier, etc.) exercés au Canada français aux XVII^e et XVIII^e siècles et à la naissance du métier de forgeron au XIX^e siècle. Nous avons donc dû consulter des documents historiques (actes notariés, etc.) et des notices généalogiques, travail dont il a été fait mention précédemment. Nous nous sommes rendu compte qu'il est difficile d'obtenir un renseignement exact à la consultation d'un seul document et qu'il fallait l'éclairage de sources supplémentaires. Par exemple, les recensements ne révèlent pas tout du métier exercé par un artisan en particulier; la lecture de contrats d'apprentissage, de marchés de fabrication, d'inventaires après décès, etc. s'avère un complément obligatoire à toute étude scientifique.

Les recensements et les travaux de généalogie de Cyprien Tanguay[7], d'Archange Godbout[8], de Gérard Bousquet[9], d'Albani Quesnel[10] et d'autres ne s'entendent pas toujours sur les lieux et dates de naissance, de mariage et de décès, de même que sur les occupations des artisans du fer. C'est ainsi que l'arquebusier Claude Chasle serait né en 1714 selon le recensement de 1716[11] et en 1679 selon Tanguay[12]. De même, le forgeron Pierre Normand serait né en 1636 selon le recense-

7. *Dictionnaire généalogique des familles canadiennes, passim.*

8. *Nos ancêtres au XVII^e siècle. Dictionnaire généalogique et biobibliographique des familles canadiennes, passim*; et *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, vol. V, 1953, p. 202-223, et vol. VIII, 1957, p. 215-220.

9. « La Famille Bousquet à Laprairie », *B. R. H.*, XLVI, 1940, p. 22-30.

10. *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, vol. VIII, 1957, p. 151-160 et 238.

11. Abbé L. Beaudet, *Recensement de la ville de Québec pour 1716*, p. 55.

12. *Op. cit.*, vol. III, p. 37.

ment de 1681[13] et en 1638 selon Tanguay[14]; l'arquebusier Gilles Dutartre serait né en 1636 selon le recensement de 1681[15], en 1640 selon celui de 1666[16] et en 1637 d'après Tanguay[17]; le serrurier Pierre Amiot serait né en 1686 d'après le recensement de 1716[18], en 1684 selon le recensement de 1744[19] et en 1683 selon Tanguay[20]. Pour le XVII^e siècle surtout, moins pour le XVIII^e, les mêmes imprécisions existent quant au lieu de naissance.

Au Canada français, les actes notariés ne sont ni des témoignages complets sur les activités domestiques des gens de métier, ni des preuves à l'appui du type de leurs relations sociales soit entre eux, soit avec les gens du peuple. Les curés aux XIX^e et XX^e siècles[21] ont maintes fois remplacé les notaires dans les cas de testament, de contrat de mariage, de ratification de vente. Certains actes, rédigés devant le curé, ne furent pas enregistrés et ne se retrouvent que dans les « vieux papiers » des particuliers. Il en fut de même aux XVII^e et XVIII^e siècles, puisque des documents, préparés par les curés, furent plus tard repris par les notaires ou mentionnés par ces derniers lors de marchés subséquents[22].

D'ailleurs, on constate que les actes notariés ne sont pas révélateurs de l'ensemble de la société; ils se rapportent davantage à la bourgeoisie, aux gens de métier, aux administrateurs, au clergé ou à d'autres personnes ayant un certain statut social.

On sait que chez les Acadiens les documents officiels dressés par le notaire n'ont pratiquement pas existé. De même, au Québec, l'accord verbal et le droit populaire eurent très souvent force de loi; on préférait l'entente verbale au « papier ». Le XIX^e siècle, surtout, a été le siècle de l'entente verbale; les exemples abondent: « au bout de deux mois j'ai abandonné mon apprentissage parce que le forgeron voulait me faire passer des papiers », dit un forgeron et il ajoute qu'il reprit cet apprentissage chez un autre artisan, qu'il n'y eut pas de contrat et que les conditions furent faites de « vives voix »[23].

Dans l'étude des métiers, le chercheur se heurte à une difficulté importante, celle de la terminologie dans les actes notariés. Aux XVII^e et XVIII^e siècles, les actes notariés utilisent indifféremment les termes « armurier » ou « arquebusier » mais, avec le temps, « arquebusier » tend, en général, à être remplacé par « armurier ». Souvent, le contrat de

13. Benjamin Sulte, « Recensement général de 1681 », *Histoire des Canadiens français*, vol. V, p. 53-90.

14. *Op. cit.*, vol. VI, p. 159.

15. Sulte, *op. cit.*, vol. VI, p. 53-90.

16. *Ibid.*, vol. IV, p. 52-63.

17. *Op. cit.*, vol. I, p. 222.

18. L. Beaudet, *op. cit.*, p. 42.

19. Pierre-Georges Roy, « Recensement de la paroisse de Québec pour 1744 », *R.A.P.Q., pour 1939-1940*, p. 117.

20. *Op. cit.*, vol. II, p. 31.

21. Last will of William Henry Ascah, 25 juill. 1894, texte rédigé par M. Bayne, Clerck in Holy Orders, et enregistré le 12 mars 1923, au bureau d'enregistrement de Gaspé, vol. XXXI, p. 433; Donation par Thomas Blanchette, 24 juill. 1914, Cap-des-Rosiers, rédigée par Stanislas Roy, curé, et enregistrée le 28 juill. 1914, au Bureau d'enregistrement de Gaspé, vol. XXXV, p. 666.

22. Min. Louis Chambalon, 13 févr. 1684, et « Ratification de vente rédigée par le curé Chabot de Sainte-Anne », P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces judiciaires et notariales, conservées aux Archives judiciaires de Québec*, vol. I, p. 206.

23. Ulysse Forget, « l'Apprentissage en 1875 », *B. R. H.*, 1944, p. 157-158.

mariage d'un artisan conserve l'expression « arquebusier »[24] tandis que les marchés de fabrication ou l'inventaire après décès préfèrent le terme « armurier »[25].

Dans les études de Tanguay, les mots armurier ou arquebusier sont indifféremment employés. Par exemple, de Nicolas Pré (1661-1702), il dira tantôt qu'il est « arquebusier »[26], tantôt qu'il est « armurier »[27].

Ce titre, qui devient « armurier ou arquebusier du Roy » lorsqu'il désigne un artisan nommé par commission, responsable de la réparation des armes militaires à Québec, Montréal et Trois-Rivières, peut aussi coiffer le nom d'un artisan qui a cessé d'exercer cette fonction. Tel est le cas de Pierre Gauvreau à qui les notaires conservent le titre d'« armurier du Roy » alors qu'il a sa propre boutique, qu'il est devenu le maître d'apprentis et qu'il signe lui-même, tantôt « armurier », tantôt « arquebusier »[28].

Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, un commis d'armurerie ou garde-magasin du roi est aussi désigné sous le titre d'« armurier du Roy »[29]. Par contre, le terme armurier, généralement réservé sous le régime français à celui qui répare les armes, prend souvent, dès le début du XIX[e] siècle, le sens de « militaire » sans doute à cause du mot anglais *armourer* qui désigna le soldat après 1760[30].

Un autre type d'armurier qui, en fait, n'en est pas un, a existé jusqu'à la fin du XIX[e] siècle: le « maître d'armes » ou le « maître en fait d'armes »; c'est celui qui « enseigne le maniement des armes avec toute la précision et exactitude requise [...] et instruit en tous genres d'escrimes »[31]. On peut donc difficilement connaître la fonction exacte d'un artisan dit « armurier » à la lecture des recensements ou des actes notariés.

Certains notaires, comme Joseph-Charles Raimbault, de Montréal, donnent rarement dans leurs actes les occupations des gens de métier. Le serrurier Ambroise Cazal, dit Lalime, un artisan d'importance, n'avait jamais (à notre connaissance) de titre de métier dans les actes qu'il passait chez Raimbault[32] tandis qu'il l'inscrivait toujours chez les notaires Gervais Hodiesme[33] ou Jacques David[34]. De plus, un même notaire, dans un même document, donne parfois deux titres distincts à son client. Le notaire Claude Maugue[35], dans un bail de boutique de forge, qualifie Martin Macé, d'abord de forgeron, puis, à la fin de l'acte, il l'identifie comme serrurier.

24. Min. Michel Lepailleur, 16 mars 1721.
25. Tanguay, *op. cit.*, vol. II, p. 153.
26. *Ibid.*, vol. I, p. 498.
27. *Ibid.*, vol. VI, p. 440.
28. Min. Pierre Rivet, 26 janv. 1716.
29. P.-G. Roy, « les Gardes-magasins du roi à Québec », *B. R. H.*, XXXI, 1925, p. 161.
30. John Moore, armourer, Etat civil, Presbyterian Church, 1809, A. J. M., p. 20.
31. Anonyme, « A. D. Pambrun, Maître en fait d'armes », *la Gazette de Montréal*, 4 avril 1796, p. 3; et Anonyme, « Alexandre Rolland, Maître d'armes », *la Gazette de Québec*, 7 mars 1811, p. 3.
32. Min. J.-Ch. Raimbault, 19 juill. et 6 oct. 1733.
33. Min. G. Hodiesme, 8 déc. 1750.
34. Min. J. David, 10 août 1723.
35. Min. C. Maugue, 23 juin 1678.

Le titre de la spécialisation initiale survit dans les actes notariés, même à l'intérieur de documents qui confirment l'exercice d'une nouvelle spécialisation. Par ailleurs, cette particularité n'est pas exclusive aux métiers du fer. Par exemple, le notaire Duquet[36], dressant un marché de « revêtement en bardeau de cèdre », donne à Pierre Gacien le titre de « M^e couvreur en ardoise ». Cet artisan, moins de dix ans plus tard, n'a plus que le titre de « couvreur », alors qu'il s'engage à faire un autre revêtement en bardeau de cèdre[37]. Cinquante ans plus tard, au décès de sa veuve[38], on disait que celle-ci était l'épouse d'un couvreur en bardeaux. Dans le même temps, le couvreur Thomas Hubert, qui s'engage à faire un revêtement de chaume sur une toiture, ne se donne pas de titre[39].

Certains artisans du fer n'ayant pas, semble-t-il, exercé leur métier même s'ils en avaient fait l'apprentissage avant ou après leur arrivée en Nouvelle-France, conservent cependant leur titre la vie durant. Jean Milot (1631-1699) se dit « taillandier »[40] mais le recensement de 1667[41] le dit « habitant » et donne son avoir qui inclut, entre autres: « 26 bêtes à cornes et 170 arpents en valeur ».

Un changement de titre se produit aussi lorsqu'un artisan d'un certain métier du fer s'associe à un artisan d'un métier du fer différent. Le même phénomène a lieu lorsqu'un maître engage ou reçoit un compagnon d'une spécialisation qui n'est pas la sienne. Ainsi Nicolas Doyon, armurier, engage comme compagnon Jacques Chauvin, serrurier[42] (taillandier selon Tanguay)[43] et par la suite, Nicolas Doyon se dit armurier-taillandier-serrurier[44].

Le titre de « maître » représente-t-il quelque chose? Nous ne le croyons pas, puisque chaque fois qu'un même artisan change de métier il peut y accoler la qualité de maître. Ce ne serait donc qu'un titre que se donnerait le patron à l'égard de ses engagés ou de ses apprentis. Autrement, comment un artisan pourrait-il cumuler trois maîtrises différentes dans une courte période de quinze ans? C'est ainsi que Guillaume Berlinguette, au milieu du XVIII^e siècle, se dit « maître-ferblantier »[45], « maître-serrurier »[46] et « maître-forgeron »[47].

Le forgeron se donne donc le titre de maître lorsqu'il a des apprentis ou, du moins, lorsqu'il atteint un certain âge. Ainsi, Jean Biset (1669-1734), pour lequel nous avons des documents relatifs à l'ensemble de sa vie, n'utilise le qualificatif de maître qu'après l'âge de cinquante ans[48]. Il reste cependant qu'on inscrit surtout ce titre lorsqu'il s'agit d'un acte notarié relatif à un contrat d'apprentissage. Par exemple, Jean

36. Min. Pierre Duquet, 11 sept. 1680.

37. Min. Gilles Rageot, 23 avril 1691.

38. P.-G. Roy, *Inventaire des jugements et délibérations du Conseil supérieur de la Nouvelle-France de 1717-1760*, pour le 25 juin 1742, vol. IV, p. 82.

39. Min. Claude Maugue, 16 mars 1681.

40. Tanguay, *op. cit.*, vol. I, p. 433; P.-G. Roy, « les Contingents des filles à marier, 1649-1653 », *B. R. H.*, XLV, sept. 1939, p. 268.

41. Sulte, *op. cit.*, vol. IV, p. 70.

42. Min. Louis Chambalon, 31 août 1694.

43. Tanguay, *op. cit.*, vol. I, p. 124.

44. Min. Louis Chambalon, 30 déc. 1698 et 7 juill. 1700.

45. P.-G. Roy, *Inventaire des procès-verbaux des Grands Voyers, conservés aux Archives de la province de Québec*, vol. II, p. 245.

46. P.-G. Roy, *Inventaire des jugements et délibérations ... 1717-1760*, vol. VI, p. 111.

47. Min. Antoine-Jos. Saillant, 15 janv. 1769.

48. Godbout, *Nos ancêtres au XVII^e siècle*, vol. III, p. 286.

Bouchard-Lavallée est dit forgeron, en 1736, lors d'une entente avec son frère Joseph[49] mais il s'était dit « M^e forgeron-taillandier-serrurier » en 1727 lorsqu'il avait pris l'apprenti Augustin Beauvais[50].

Le serrurier, qui se spécialise dans la fabrication de la ferronnerie complémentaire à l'architecture (barrières, clôtures, loquets, targettes, pentures), travaille souvent le fer de faible épaisseur, surtout lorsqu'il s'agit d'oeuvres décoratives. Il arrive donc assez souvent qu'il se qualifie lui-même de « ferblantier ». Pendant la même année, 1725, Jean Lozeau (qui signe aussi Lozen) façonne des croix et se dit serrurier[51]; il fabrique des lanternes et se dit alors ferblantier[52]. En dix-huit mois, l'artisan Pierre Bastien se donne trois titres différents: le 14 janvier 1732, forgeron[53], le 18 mai 1733, serrurier-ferblantier[54], et le 3 juillet 1733, maître-forgeron[55].

Le taillandier, dont la spécialisation est de forger les outils de coupe, est parfois confondu avec le « tailleur », celui qui s'occupe de la coupe et de la confection des vêtements. Par exemple, Denys de Rome, dit taillandier dans le recensement de 1681, est qualifié de tailleur en 1678[56]. En fait, on verra qu'il est taillandier, puisque, en 1653, il s'était associé pour travailler avec Urbain Beaudry comme taillandier et qu'en 1681 il vendit ses outils de forge[57]. Ajoutons aux difficultés de compréhension en disant que le tailleur peut aussi être un tailleur de pierre.

Les documents des XVII^e et XVIII^e siècles abondent où le terme de « forgeron » est utilisé comme générique; il sert à désigner n'importe quel métier touchant à la forge du fer. Souvent est dit forgeron, le serrurier, l'armurier, le taillandier et tout autre artisan dont le métier consiste dans la pratique de la forge. Il arrive, par exemple, que l'on inscrive dans un contrat d'engagement d'apprenti taillandier que « le maître-taillandier enseignera à l'apprenti autant qu'il lui sera possible et en son pouvoir son métier de forgeron »[58]. Ailleurs, il est dit que « l'apprenti forgeron s'engage chez son maître-armurier-serrurier » et cet apprenti, une fois devenu compagnon, se présente « forgeron-armurier-serrurier »[59].

Le fait linguistique, dans le transfert des titres individuels en celui de forgeron, a donc précédé le fait technique qui se manifesta plus tard, lorsque l'artisan exerçant le métier de forgeron accomplissait tous les travaux auparavant attribués aux métiers connexes.

De son côté, le document figuré (objet matériel), qui a été largement exploité dans cette étude, surtout dans la partie consacrée à la technologie traditionnelle, pose certains problèmes. Repéré sur le terrain, ce document a conservé tout son contenu scientifique, il n'a encore perdu ni sa fonction ni ses origines technologiques. L'usager ou le

49. Min. J.-Ch. Raimbault, 17 juin 1736.
50. Min. Michel-Laferté Lepailleur, 3 juin 1727.
51. P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces . . .*, vol. I, p. 73.
52. P.-G. Roy, *Inventaire des jugements et délibérations . . . 1717-1760*, vol. I, p. 273.
53. *Ibid.*, vol. II, p. 259.
54. *Ibid.*, vol. II, p. 318.
55. P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces . . .*, vol. II, p. 134.
56. Min. Pierre Duquet, 14 févr. 1678.
57. Min. Séverin Ameau, 22 juin 1681.
58. P.-G. Roy, *Inventaire des ordonnances des intendants de la Nouvelle-France, conservées aux Archives provinciales de Québec*, vol. I, p. 102.
59. Min. François Comparet, 19 mai 1746.

fabricant de cet objet peut répondre aux questions ordinaires, conférant à la pièce étudiée sa pleine valeur documentaire. Voici la fiche topographique de ces questions: quand? (dates de fabrication, d'utilisation, d'abandon); comment? (technologie de fabrication et d'utilisation); pourquoi? (la fonction); où? (aire de fabrication et d'utilisation). Mais autre est le travail lorsque le document figuré trône dans une collection privée ou dans un musée: il est alors très rarement accompagné des renseignements nécessaires à son utilisation scientifique. On constate donc que, d'une part, en plus d'avoir à le découvrir sur le terrain, il faut « faire parler » le document figuré; d'autre part, s'il fait partie d'une collection, il est pratiquement inutilisable scientifiquement.

Une autre difficulté, qui ne se rencontre pas avec la documentation orale et écrite, est la mobilité de l'objet d'« antiquité » et sa valeur marchande. En effet, le document figuré, même s'il a été signalé de quelque façon (dans un écrit, par exemple), est difficilement repérable car on le déplace. En fait, il passe d'une main à l'autre pour aboutir souvent chez un antiquaire qui le dénature (et lui fait perdre sa valeur scientifique) et le revend à un collectionneur. L'antiquaire, pour ne pas révéler ses sources d'approvisionnement, se tait sur la provenance de l'objet et, pour lui donner une plus grande valeur, il lui attribue une nouvelle fonction. Ainsi, serait-il surprenant de réunir tous les objets qui, selon les brocanteurs, viennent du couvent des ursulines de Québec, de l'Hôpital Général de Québec, ou de la fabrique de L'Acadie, près de Saint-Jean-d'Iberville.

De plus, en raison de son côté utilitaire, le document figuré est parfois transféré d'un lieu à l'autre. Par exemple, la croix de fer, façonnée en 1793 pour l'église de Saint-Régis de Huntingdon, disparaît lors de l'incendie de 1865 pour réapparaître au XX^e siècle comme monument funéraire dans le cimetière du même endroit[60]. Parfois un artisan, fabriquant une nouvelle croix ou un nouveau grillage pour une église, recevait, en paiement, la vieille pièce[61] qu'il revendait ensuite à une autre fabrique. Au XVIII^e siècle, « le Père de Couvert en quittant l'Ancienne-Lorette a tout emporté à la Nouvelle-Lorette, ornements, autels, serrures, vitres, gonds »[62]. Les années 1960 ont été néfastes pour les documents figurés de la culture matérielle; de nombreuses pièces qui étaient encore en place vers 1960 et que Gérard Morisset avait photographiées et annotées pour l'inventaire des Oeuvres d'art et de métiers du Québec, sont demeurées introuvables lors de nos recherches sur le terrain. Citons, par exemple, la croix de Vallières (1719) de l'ancienne église de Saint-Pierre, île d'Orléans, et la croix de Lozeau (1726) du cimetière indien de Chicoutimi.

60. P.-G. Roy, *les Vieilles Églises de la province de Québec, 1647-1800*, p. 291.

61. *Livre de comptes II*, fabrique de Saint-François, île d'Orléans, pour 1821.

62. P.-G. Roy, *Les Vieilles Églises* . . . , p. 108.

Une dernière difficulté résulte du peu de travaux réalisé sur la civilisation matérielle au Québec; en effet, bien peu d'ouvrages peuvent servir de base à la classification et à l'analyse de nos données. Il suffit, à cet égard, de rapporter ce qui est probablement la première mention sur la nécessité de préserver les documents figurés et de faire des relevés de la technologie traditionnelle au Québec. Ces propos d'Isidore Lebrun datent de 1852:

> qu'on [. . .] inventorie les arts usuels comme nos pères savaient les exercer, les sortes d'instruments et d'outils, les formes de métier, des ameublements, les espèces de produits manufacturés, etc., (l'imagerie comprise) tout ce qui servirait à nous remémorer qu'elle était la vie domestique et industrielle durant les siècles derniers et déjà anciens[63].

Où en serait la recherche en histoire, si nos sources ne remontaient qu'au milieu du XIX^e^ siècle? Tel fut, pourtant, le malheureux sort de la culture matérielle.

À la fin de cette étude, nous donnons dans un glossaire la définition de certains mots insuffisamment explicités dans le texte. Dans le corps de l'ouvrage, lorsqu'ils apparaissent pour la première fois, ces mots sont ordinairement placés entre guillemets.

63. *La Minerve*, 29 juill. 1852, p. 1.

Plusieurs personnes m'ont donné de précieux conseils en ce qui concerne la présentation et le contenu de cette étude; je me dois de les remercier, en particulier Luc Lacourcière, Michel Gaumond, Madeleine Doyon-Ferland, sans oublier les regrettés Jacques Rousseau et Gérard Morisset. Je dois également souligner l'assistance de Thérèse La Tour, Éliane Pilon, Christian Morissonneau, Germain Gosselin, Sr. Thérèse Bernier, Francine Garneau, Michel Bergeron, Jeanne Pomerleau, Odette et Thérèse Métayer.

Enfin, un merci tout spécial aux forgerons interrogés lors de mes enquêtes sur le terrain; ils sont les véritables artisans de cette étude.

Jean-Claude Dupont
Centre d'études sur la langue,
les arts et les traditions populaires (CÉLAT)
Université Laval

Définition du type d'occupation

Pour situer le métier de forgeron dans l'ordre des fabricants, nous devons retenir un terme socio-économique qui tienne compte de ses conséquences technologiques. Ce terme est celui d'« artisanat », occupation de certains individus qui vouent leur temps à des techniques de fabrication. Leur travail est rétribué en nature ou en espèces par ceux qui en bénéficient. Si nous appliquons à notre sujet la théorie d'André Leroi-Gourhan[1], le forgeron québécois est « celui dont l'occupation principale fut l'artisanat du fer forgé sur l'enclume ». La précision technique, « fer forgé sur l'enclume », vise à différencier l'artisan traditionnel, qui a retenu notre attention, de l'artisan contemporain qui pratique le même artisanat mais en utilisant une technologie moderne, celle de la soudure à l'électricité ou à l'acétylène. Le forgeron québécois a participé à une situation artisanale isolée, c'est-à-dire qu'à titre de spécialiste au service de son entourage (ceci n'excluant pas d'autres activités secondaires retenant une partie de son temps), il était complètement indépendant des autres artisans exerçant le même métier que lui et ne faisait partie d'aucun corps de métiers groupés par unité de production.

Également isolé dans l'exercice de son métier, il travaillait seul et décidait de ses activités. Cette dernière spécification distingue l'artisanat qu'il a pratiqué de l'artisanat industriel où les ouvriers sont groupés au sein d'une entreprise dont les moyens d'action sont extérieurs aux exécutants[2].

Dans les villes du Québec, ces forgerons d'artisanat industriel ou « forgerons d'atelier », volontairement exclus de cet ouvrage, apparaissaient à partir de la deuxième moitié du XIX[e] siècle. Jean Poirier décrit ainsi l'ère de la technologie industrielle, qui coïncide au Québec avec l'apparition de l'« artisanat industriel »: « une ère mécanicienne et logique marquée par les connaissances scientifiques [. . .] des moyens fonctionnels [. . .] c'est l'univers du rationnel qui échappe à l'ethnologue »[3].

Un autre type d'artisanat du fer forgé, appelé « pré-artisanal »[4], correspond à l'état social des individus pouvant assumer la part de fabrication correspondant à leurs besoins fondamentaux. Cet artisanat

1. *L'Homme et la Matière*, p. 41-42.
2. *Ibid.*, p. 42.
3. « Le Programme de l'ethnologie », *Ethnologie générale*, p. 561.
4. Leroi-Gourhan, *op. cit.*, p. 42.

de l'« habitant adroit, qui fait tout par lui-même », n'entrait pas non plus dans le cadre de notre étude.

À la suite de cette définition, voyons certaines autres caractéristiques de l'occupation traditionnelle du forgeron québécois. Le forgeron achète lui-même sa matière première, ou travaille le « vieux fer » que lui apporte le client. Il forge avec des outils qu'il a créés et qu'il réadapte parfois, au besoin, avant d'entreprendre une nouvelle fabrication, ou qu'il a hérité de son père, forgeron lui aussi, ou qu'il a achetés avec sa boutique. Il ne produit pas pour mettre en marché et, l'ouvrage terminé étant toujours commandé, il le livre lui-même à l'utilisateur[5].

Il exerce son métier à son compte; patron, il ne reçoit pas d'ordre et travaille au rythme qui lui convient. Il ressent une certaine fierté de son oeuvre et du besoin qu'on a de lui dans sa communauté. Ceux qui le font travailler estiment qu'il leur rend service et c'est souvent le client lui-même qui actionne le soufflet ou qui tient, sur l'enclume, la pièce de fer à marteler. Il existe entre les clients et le forgeron une confiance réciproque; mentionnons simplement qu'il accepte de recevoir une somme fixe annuelle, pour le ferrage de tel cheval, l'habitant amenant l'animal, « au besoin », à la boutique.

L'exercice de son métier est sa préoccupation première et, s'il a un apprenti, volontiers il lui livre les secrets du métier; il forme famille avec lui.

Ses mains lui fournissent la subsistance et il rend la subsistance possible à ceux qui « l'encouragent »[6]. Il participe à l'économie communautaire en façonnant et réparant les outils que nécessitent l'agriculture, l'élevage, la pêche, la coupe du bois. À l'égal de chacune de ses « pratiques », il épargne pour la nourriture et le vêtement de sa famille, pour les fonds de remplacement de la reproduction annuelle (la semence), pour les besoins de la descendance (fournir une « donaison ») et, enfin, pour les obligations créées par les fêtes sociales et la maladie (mariage, décès, etc.).

Bien qu'il exerce presque toujours en même temps le métier d'« habitant », du moins par l'intermédiaire de sa femme et de ses enfants, ses revenus proviennent d'abord de son travail à la forge. Il complète, en certaines circonstances, par une économie de relation en participant à l'entraide communautaire. En effet, il échange du temps ou du travail contre des services et se fait à l'occasion payer en marchandises, échangeant ou vendant ensuite ce qu'il a reçu en trop pour ses propres besoins.

Le forgeron dans la mythologie et la légende

Depuis l'époque appelée l'âge de fer, qui se situe approximativement entre les années 1300 et 500 avant Jésus-Christ, l'artisan du fer a toujours joui d'une grande importance, d'ailleurs manifeste dans la mythologie indo-européenne. Dans l'Antiquité, le dieu du feu et du métal

5. Voir la définition que donne de l'artisan d'établissement Charles Péguy, dans *l'Argent, passim*.

6. Marshall D. Sahlins, « Political Power and the Economy in Primitive Society », *Essays in the Sciences of Culture*, p. 408.

occupe une place de choix: chez les Grecs, Héphaïstos, chez les Romains, Vulcain, vite identifié à Héphaïstos. Fils de Jupiter et de Junon, époux de Vénus, Vulcain serait né difforme et aurait été précipité par sa mère du haut de l'Olympe. Il en resta boiteux et établit, sous l'Etna, des forges où il travaillait avec les Cyclopes.

Une légende assez populaire, celle de Véland le Forgeron, fait l'objet d'un des plus anciens romans. Cette fable de l'Antiquité, contenue dans l'*Edda*, circulait dans une grande partie de l'Europe. Les frères Grimm, en Allemagne, et les éditeurs de l'*Edda*, à Copenhague, ont rassemblé, de Véland, les traits épars chez différents peuples. Le conte-type, à travers de nombreuses variantes, aurait à peu près le shéma suivant: le roi d'un pays a deux fils et une fille; Véland, fils de géant ou de sirène, apprend à forger pendant sept ans chez les nains. Il éveille la jalousie du roi qui veut le faire venir au château. Le roi réussit à s'assujettir le forgeron en lui coupant les jarrets. Le forgeron fabrique ensuite pour le roi des épées qui tranchent le fer, des couteaux qui coupent la table avec la viande, des bijoux extraordinaires, etc. Mais le forgeron veut se venger et, pour ce faire, il tue les deux fils du roi. Avec leurs crânes, il fabrique des coupes argentées; de leurs yeux, il fait des diamants et avec leurs dents, il monte un magnifique collier pour la reine. Après avoir mis la fille du roi enceinte, il se fabrique des ailes et disparaît[7].

De son côté *l'Iliade* nous parle de Vulcain et de son frère Dédale, tous deux forgerons infirmes et possédant les mêmes dons que Véland. En Italie, les Cyclopes sont des êtres difformes travaillant dans les cavernes.

En Afrique[8], le forgeron est encore ce personnage qu'on évite de rencontrer et pour qui on éprouve du mépris et de la crainte, car il est le détenteur de pouvoirs terribles, de secrets inviolables. Son métier a des connotations religieuses ou magiques.

Au Canada, nous avons trouvé peu de signes qui portent à croire que le forgeron aurait été un personnage mystérieux ou diabolique. Nous verrons cependant qu'il soignait avec des remèdes secrets et magiques et qu'il avait parfois mauvaise renommée. Un dicton populaire rapporte « qu'il est malchanceux de rencontrer un forgeron ». Cet homme de métier serait-il aussi, dans la croyance populaire, l'objet de craintes de la part de ses congénères? Tel semble être le cas du bonhomme Tintin de Charlesbourg:

> Son véritable nom était Auguste Côté, né à Saint-Pierre, île d'Orléans, l'île des sorciers. Le bonhomme Tintin se donnait comme bien savant dans l'art de la sorcellerie. C'est sous ce rapport qu'il a laissé un souvenir presque impérissable, surtout dans la partie de Charlesbourg qui avoisine Saint-Ambroise et dans cette paroisse [. . .]. Il avait une petite boutique

7. G.-B. Depping et Michel Francisque, *Véland, le forgeron, passim*.

8. Pierre Clément, « le Forgeron en Afrique noire », *Revue de Géographie humaine et d'Ethnologie*, avril-juin 1948, p. 35-59.

de forgeron annexée à sa maison et cette boutique, comme sa maison, était le lieu de repos de bien des passants et le rendez-vous surtout des jeunes gens qui aimaient à s'amuser aux dépens des choses ineffables qu'il débitait sur la magie et la sorcellerie auxquelles il croyait plus qu'aux articles du Crédo[9].

Un forgeron[10] rapporte en plaisantant qu'il achevait de fabriquer un coq de fer pour un clocher d'église et qu'au dernier coup de marteau le coq partit à voler et monta seul se jucher sur le clocher. Ce forgeron connaissait-il le conte[11] populaire de notre littérature orale qui rapporte le même fait? Le forgeron Louis Riverin, de La Malbaie, comme pour relancer l'informateur précédent, raconte en blaguant qu'il aurait forgé un serpent de fer et qu'après avoir terminé son travail le serpent fut charmé et se tint debout. Où ces informateurs avaient-ils entendu raconter qu'au temps d'Homère existaient des forgerons fabricateurs de trépieds automates et comment connaissaient-ils la légende française rapportant qu'un apprenti forgeron, au lieu de façonner des serpes, forgeait des loups qui marchaient[12]?

Aperçu historique du métier dans le monde

L'âge de fer proprement dit, caractérisé par une utilisation courante du métal, commence vers 1200 avant Jésus-Christ; en Europe occidentale, ce premier millénaire avant notre ère est celui de l'extension de l'industrie métallurgique et de ses dérivés. Déjà, au VII[e] siècle, les Celtes en étaient arrivés à travailler le fer avec une dextérité qui les aida dans leurs conquêtes. Les influences celtiques passèrent ensuite en Gaule, en Italie et en Grèce[13].

Le métier de forgeron était déjà suffisamment connu au VI[e] siècle avant Jésus-Christ puisque le fabuliste grec Ésope, dans une de ses fables, se sert du forgeron pour présenter une morale aux paresseux:

Le forgeron et son chien.

Un forgeron avait un chien. Quand il forgeait, le chien dormait; mais quand il se mettait à manger, le chien venait se mettre à ses côtés. Le forgeron, lui ayant jeté un os, lui dit: « Malheureuse bête, toujours endormie, quand je frappe mon enclume, tu dors; mais quand je remue les mâchoires, aussitôt tu t'éveilles ».

Les gens endormis et paresseux qui vivent du travail d'autrui se reconnaîtront en cette fable[14].

D'autre part, la ferrure du sabot des chevaux était en usage du IX[e] au XII[e] siècle, date où apparaît, pour la première fois et simultanément sur les documents figurés byzantins et latins, le fer à clous. Cependant, en France on ne ferra les chevaux qu'après l'époque de Charlemagne; auparavant, on protégeait le sabot par une sorte de chaussure métallique. La ferrure devint la règle au XIV[e] siècle.

9. Charles Trudelle, *Paroisse de Charlesbourg*, p. 174.

10. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.

11. Aarne-Thompson, *The Types of Folk-Tale*, « l'Horoscope », conte type 506*.

12. Jean Garneret, *Un village comtois*, Lantenne, p. 154.

13. Gilbert Charles-Picard, *l'Archéologie, découverte des civilisations disparues*, *passim*.

14. Ésope, Fables, texte établi et traduit par Émile Chambry, p. 149 (fable 345).

Les maréchaux-ferrants se faisaient déjà nombreux en France sous Louis XII puisque c'est sous son règne que nous signalons la première organisation en corps de jurande de la communauté des maîtres-forgerons de la ville de Paris.

Le grand hippiatre Solleysel écrivait dans son *Parfait maréchal* (1664) qu'une grande considération était attachée, par la noblesse française du X^e^ au XVII^e^ siècle, à l'art de ferrer les chevaux, puisqu'on a vu « des Roys scavoir forger le fer et [qu'] il est peu de personnes de qualité qui ne scachent brocher des clous pour s'en servir dans la nécessité »[15].

Le compagnonnage

Le compagnonnage est à l'origine de plusieurs traditions. Il faut, en effet, en voir des traces dans certaines coutumes canadiennes-françaises, telles la fête de saint Éloi, au XVII^e^ siècle et la présence du même saint dans notre littérature orale, dans l'enseigne de la forge, dans les formes d'apprentissage du métier, de même que dans les spécialités des métiers du fer.

Constitué au Moyen Âge, le compagnonnage fut une des institutions les plus puissantes de la France jusqu'au milieu du XIX^e^ siècle. Cette association des ouvriers de même métier défendit, de multiples manières, la cause des artisans assez oubliée à l'époque. Sa mission sociale consistait surtout à former des jeunes gens de métier, à leur procurer de l'ouvrage, à leur assurer une certaine protection lors du Tour de France, à les associer et à les secourir en cas de maladie. Tout aspirant était tenu de faire son Tour de France, c'est-à-dire de voyager à travers la province et de s'arrêter dans différents ateliers afin de parfaire son éducation professionnelle.

Le compagnonnage, réservé aux apprentis, fut institué pour faire pendant aux corporations de métiers qui existaient surtout en fonction des maîtres[16]. Ces corporations, protégées par le roi ou le seigneur et dont les rites et les fêtes remontaient au *collegia* des artisans gallo-romains, disparurent à la Révolution française. À son tour, le compagnonnage sera remplacé, plus tard, par les institutions syndicales et les sociétés d'enseignement.

Le compagnonnage a repris certaines traditions des corporations, dont la fête de saint Éloi. D'après la légende, cet évêque, qui était aussi maréchal-ferrant, est le patron des compagnons exerçant l'un ou l'autre des huit métiers du fer: armurier, chaudronnier, cloutier, coutelier, forgeron, maréchal-ferrant, serrurier et taillandier.

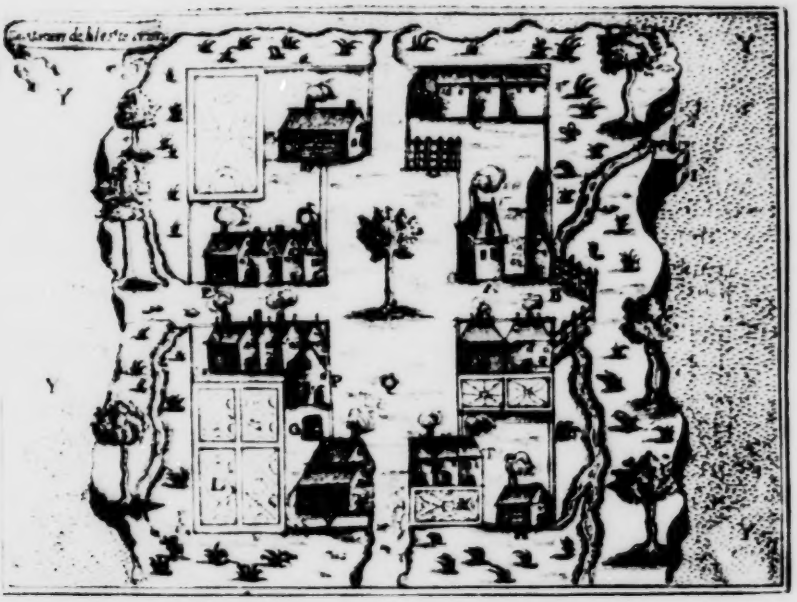
---

15. A. Peillon, *Traité de maréchalerie*, p. 58.
16. E.-Martin Saint-Léon, *le Compagnonnage*, *passim*.

Première partie
La technologie traditionnelle

L'étude des activités matérielles de l'homme nous fait découvrir des procédés de fabrication (transformation des matériaux); de production (élevage, agriculture et foresterie); d'acquisition (cueillette minérale et végétale, pêche); de consommation ou d'utilisation (habitation, vêtement et nourriture); et des moyens de transports et de communication. Chacune de ces activités matérielles met en cause des gestes et des formes sensibles, c'est-à-dire des objets qui répondent aux besoins de l'homme. L'occupation principale de l'artisan du fer étant la confection d'objets, nous nous intéresserons surtout à la technologie de fabrication, à la fois au point de vue des procédés d'exécution et à celui des formes. Mais auparavant, il importe de situer l'homme dans son cadre de vie, c'est-à-dire, essentiellement, dans son milieu de travail. Pour ce, nous décrivons la boutique du forgeron laquelle répond à l'un des premiers besoins de l'homme et qui appartient, avec le costume, aux techniques de consommation. Pour compléter nous étudions un moyen de communication utilisé par l'artisan, soit l'enseigne.

Chapitre I
LE LIEU DE TRAVAIL



I La cuifine.
L Iardinages.
M Autres Iardins.
N La place ou au milieu y a vn arbre.
O Paliſade.
P Logis des ſieurs d'Oruille, Champlain & Chandoré.
Q Logis du ſieur Boulay, & autres artiſans.
R Logis où logeoient les ſieurs de Geneſtou, Sourin & autres artiſans.
T Logis des ſieurs de Beaumont, la Motte Bourioli & Fougeray.
V Logement de noſtre curé.
X Autres iardinages.
Y La riuiere qui entoure l'iſle.

p. 176.

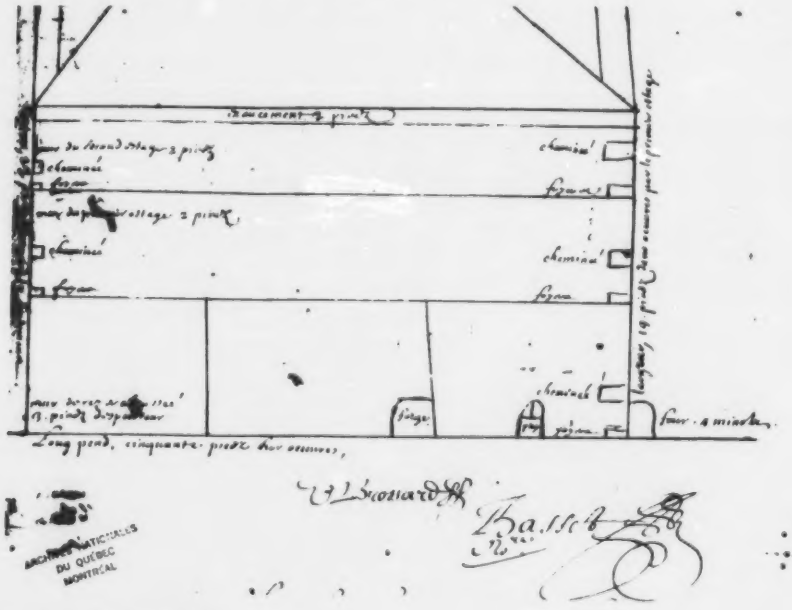
Forge française — Canada, 1604
La boutique de forge (en *E*) de l'habitation de Sainte-Croix en Acadie en 1604. (C.-H. Laverdière, *Oeuvres de Samuel de Champlain*, p. 176).

La boutique de forge

Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles

Dans les *Oeuvres de Samuel de Champlain*[1], une gravure montre la boutique de forge de l'habitation de Sainte-Croix, en Acadie, en 1604. Cette boutique a l'aspect d'une petite maison de la ville de Québec, au XVII[e] siècle.

La plus ancienne reproduction que nous ayons trouvée au Canada français, concernant une boutique de forge, date de 1672: il s'agit du plan d'une boutique de forge communément désignée sous le nom de « maison d'artisan ». Cette bâtisse de cinquante pieds (15 m) de façade et de dix-neuf pieds (5,8 m) de profondeur est surmontée d'un comble en pavillon, dit « normand »; elle comprend, outre le rez-de-chaussée occupé par la forge, deux autres étages. La boutique elle-même s'étend sur une longueur de dix-sept pieds (5,2 m) sur la façade et occupe le centre de ce rez-de-chaussée, une autre pièce s'adjoignant de chaque côté. Dans la « chambre » adossée au feu de forge logent un puits et un four de quatre minots pour y cuire le pain. Cette construction de pierre, d'une hauteur de vingt-trois pieds (7 m) sous le comble, offre des murs de deux pieds (61 cm) d'épaisseur et comporte cinq foyers débouchant dans deux cheminées extérieures, une sur chaque pignon.



Plan d'une forge de 1672

1. C.-H. Laverdière, *Oeuvres de Samuel de Champlain*, p. 176.

Le marché de construction qui l'accompagne *, rédigé à Montréal devant notaire, comporte un dessin complété par les dimensions de ladite boutique. Trois maçons s'engagent à la construire pour le taillandier Jean Milot: 5

lesquels se sont obligés [. . .] l'un pour l'autre [. . .] à faire tous et chacun les ouvrages de maçonnerie exprimés dans le dessin donné ci-dessus, à commencer à y travailler sans discontinu au quinzième juin [. . .] et rendre le tout fait, tous les joints remplis. Le sieur Milot s'est obligé [. . .] envers lesdits entrepreneurs à leur fournir, sur les lieux et place dudit bâtiment tous les matériaux, échafaudages dont ils auront besoin [. . .] s'oblige aussi à les nourrir [. . .] pendant tout leur voyage [. . .] pour lequel il a promis leur payer la somme de sept cent cinquante livres courantes, [. . .] en pelleteries ou argent monnayé, [. . .] supposé que les sauvages outaouais arrivent [. . .] Sinon, [. . .] en blé ou marchandise[2].

La description de cette boutique de forge du XVII[e] siècle ne donne cependant pas l'idée réelle de la boutique commune à cette période: parmi les nombreux marchés de construction et baux relevés, elle est en effet la seule à posséder de telles dimensions. La boutique traditionnelle avait très rarement plus de vingt pieds (6 m) de longueur sur la façade et l'étage était d'une hauteur approximative de six pieds et demi (2 m):

La boutique aura [. . .] 20 pieds (6 m) de longueur [. . .] sera d'une hauteur de 6 pieds et ½ (2 m) sous les poutres. Le colombage ayant 6 pouces (15 cm) d'épaisseur et 8 pouces (20 cm) de large, les placer à 6 pouces les uns des autres et y faire 2 grandes fenêtres pour servir au jour que le dit Amiot prétend donner à la maison pour lui servir de boutique, avec 2 portes, 1 sur le fleuve et cave par derrière ladite maison[3].

Ces petites constructions de ville sont généralement des « maisons d'artisans »; le rez-de-chaussée est occupé par la boutique tandis que l'étage supérieur sert de demeure pour la famille. Cette maison, aux murs mitoyens et au comble à deux pentes, s'élève sur une cave et un petit appentis pour le charbon complète la bâtisse[4].

Dans la description que l'on fait de ces boutiques du XVII[e] siècle, on désigne généralement sous le nom de « chambre » le lieu de travail du forgeron et la salle de séjour au premier étage. On rencontre très souvent, à l'étage familial, « un poêle de briques avec une plaque de fer au-dessus »[5]. Ces boutiques ont presque toujours:

une cheminée de fond en comble de masonne de chaux et de sable, un four de terre posé sur quatre billots [feu de forge] à l'entrée de la cheminée, et un estat [établi]. [. . .] dans ledit logis pour lui servir de forge[6].

---

* Voir appendice

2. Min. Bénigne Basset, 22 févr. 1672. Pour faciliter la lecture des extraits tirés d'actes instrumentaires, nous présentons ces textes dans l'orthographe actuelle. Cependant, pour permettre la consultation de ces actes (notariés, administratifs, etc.) traditionnellement orthographiés en vieux français, nous faisons référence aux documents originaux.
3. Min. Pierre Duquet, 22 sept. 1677.
4. Min. Louis Chambalon, 18 août 1696.
5. Min. Pierre Duquet, 22 avril 1685.
6. Min. Claude Maugue, 23 juin 1678.

6 Un deuxième type de boutique, la forge à un seul étage, semble aussi répandu à la campagne que la « maison d'artisan » ne l'est en ville. La demeure de la famille est sur le même plancher que le feu de forge et une cloison les sépare. À l'arrière, un hangar sert de « charbonnerie ». La construction consiste alors

> [. . .] en la boutique [12 pieds (3,6 m)] de largeur sur la rue où est la forge, et une chambre entre ladite boutique et le hangar, qui sert de charbonnerie[7].

Les boutiques du XVIII[e] siècle ne sont guère différentes de celles du XVII[e]: « une maison [. . .] avec forge, four et cour [1703] »[8]; « un bâtiment servant de forge de la longueur de quinze pieds [4,5 m] sur quinze pieds de large [1724] »[9]. Voici d'ailleurs un marché de construction du XVIII[e] siècle:

> [. . .] faire les ouvrages de maçonnerie pour un petit bâtiment servant de forge de 10½ pieds [3,2 m] sur une face et 24 pieds [7,2 m] sur l'autre face et de 9 pieds [2,7 m] environ sur l'autre face, formant un appentis sur la hauteur, convenable pour former un étage au-dessus de ladite boutique, fournir par ledit Bélanger maçon une cheminée de pierre de taille, pierre, chaux [. . .] et autres choses requises et nécessaires pour ladite boutique de forge et les enduits en l'étage au-dessus [1752][10].

Tant au XVII[e] qu'au XVIII[e] siècle, les boutiques des villes (Québec, Trois-Rivières et Montréal) sont construites en maçonnerie, sûrement en raison du danger d'incendie occasionné par le feu de forge. À ce sujet, nous avons trouvé une requête des habitants de la basse-ville de Québec adressée, en 1737, au lieutenant général civil et criminel de la prévôté, pour empêcher le forgeron Létourneau de se bâtir une forge.

Dans ce document, on allègue que le terrain choisi est entouré de petites cours closes de pieux et de vieux hangars, le tout communément rempli de bois de chauffage, de paille ou de foin, que les maisons attenantes audit terrain sont presque toutes bâties de colombages et que tous ces édifices et clôtures sont fort susceptibles d'être incendiés. On mentionne aussi que toute la ville y est intéressée parce qu'il pourrait, en cas de feu, y avoir conflagration, toutes les maisons étant très rapprochées les unes des autres.

Le 21 juin 1737, le lieutenant général nomme des inspecteurs (gens de métier) pour enquêter et l'on demande au forgeron Létourneau de ne rien entreprendre avant que ne soit connu le résultat de l'enquête. Le danger de feu étant réel, le forgeron Létourneau dut prendre les précautions ordinaires en ces circonstances, sous peine de démolition de sa forge:

> 1° Que le carré de la forge sera fait de bonne maçonnerie et que s'il y a deux cloisons, elles seront faites de briques ou si elles sont de bois, elles seront bien lattées et enduites de mortier;
>
> 2° Que ladite forge sera pavée en pierres ou en carreaux;

7. Min. François Genaple de Belfonds, 20 juil. 1688.
8. Min. Louis Chambalon, 4 avril 1703.
9. Min. Nicolas Senet, 13 nov. 1724.
10. Min. Simon Sanguinet, père, 19 juin 1752.

3° Que le plancher d'en haut sera bien plafonné et pavé par-dessus la charpente de celui-ci;

4° Qu'il faut que la cheminée de ladite forge ait au moins trente-deux ou trente-trois pieds (9,6 m ou 10 m) de hauteur par rapport aux cheminées voisines qui sont situées aux environs de cela; à compter de ladite hauteur, du rez-de-chaussée à la grille de dessus, ladite cheminée sera recouverte de tôle;

5° Que pour éviter les accidents qui pourraient arriver par le charbon que les forgerons gardent ordinairement dans leur boutique, ledit Létourneau n'en mette dans la sienne tout au plus deux pipes;[11] [...]

Aux XIX^e et XX^e siècles

Les boutiques de ville du début du XIX^e siècle, qui nous sont connues par des gravures et des peintures, appartiennent surtout au type de construction dit « maisons d'artisans ». Dans les campagnes, la

Boutique de ville vers 1830
Boutique de forge sur la rue Saint-Vallier ouest, à Québec, vers 1830, d'après une aquarelle de James Patterson-Cockburn.
(Photo de l'I.O.A. du Québec.)

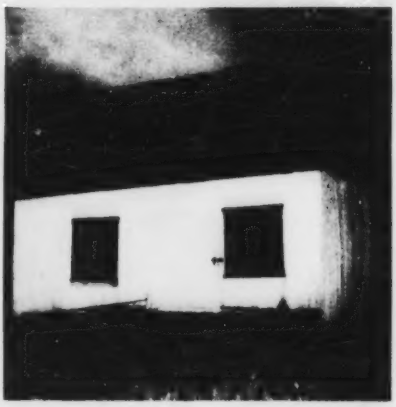
11. P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces judiciaires et notariales, conservées aux Archives judiciaires de Québec*, vol. II, p. 328.

plupart des boutiques sont maintenant séparées de l'habitation familiale et, sauf dans les agglomérations importantes, l'architecture de la boutique reprend celle des maisons de l'époque. Souvent, à la vue d'une boutique abandonnée, s'il n'était de la porte et du petit nombre de fenêtres, on ne saurait dire s'il s'agit d'une forge ou d'une maison familiale.

Cependant, dans le premier quart du XX[e] siècle, la boutique adopte un style atelier qui la distingue de la maison. Dans certaines régions cependant, comme Charlevoix, la boutique de 1925 gardera encore son allure de maison, ayant parfois un deuxième étage inoccupé. Ces formes architecturales suivent l'évolution générale de la maison domestique québécoise, sauf dans quelques régions. Ainsi, dans certains villages pas très éloignés des États-Unis, la boutique de forge est à l'anglaise avec pare-vent, soit que le toit se prolonge à l'avant, soit qu'une véranda y ait été construite.

Forges du début du XIX[e] siècle

Cette solide boutique de pierre située à Carillon sur la rivière Outaouais apparaît sur une carte datant d'avant 1831.
(Helen H. Lambart et G. R. Rigby, « Submerged History of the Long Sault », *Canadian Geographical Journal*, LXVII, 1963, p. 156.)



Forge Edmond Morin de Montmagny, construite vers 1820.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2056.)

Des types de boutiques des XVII[e] et XVIII[e] siècles subsistent aussi dans des villages isolés, même s'il s'agit de constructions relativement récentes. C'est ainsi que nous avons visité une forge installée sur le même plancher que la famille du forgeron, un simple mur de planches séparant l'atelier de la cuisine familiale.

La plupart des boutiques du XIX[e] siècle que nous avons examinées avaient une structure de pièces calfeutrées et elles étaient relativement petites et basses (approximativement 25 pieds sur 25 pieds (7,6 m). Celles du XIX[e] siècle avaient des murs lambrissés de planches. Georges Bouchard, décrivant les boutiques de la fin du XIX[e] siècle, dit qu'elles étaient construites en madriers de pin rouge équarris à la hache[12]. Selon des informateurs[13], de nombreuses boutiques de cette période et du début du siècle n'avaient pas de plafond (les poutres servaient à remiser le fer), ni de « solage » (elles reposaient sur des grosses roches plates). Elles n'avaient pas non plus de plancher, l'artisan travaillant sur le sol. Ce n'est que vers les années 1925 que les boutiques auront un plancher en madriers d'épinette. En 1930, un forgeron informateur travaillait encore dans une boutique sans plancher[14]; un panneau de bois de cèdre équarri à la hache ou une grande roche plate servait alors de plate-forme entre le feu et l'enclume.

La boutique avait peu de fenêtres, si ce n'est vis-à-vis de l'établi et du lieu de ferrage des chevaux.

Elle possédait généralement une porte plus large que celle de la maison, pour y faire passer sans difficulté un cheval avec son harnais. Vers le milieu du XX[e] siècle, l'ouverture principale fut, de préférence, fermée par deux portes se rejoignant et l'on utilisait surtout la plus étroite des deux. Au seuil plutôt bas de la porte, venait s'ajouter, à l'extérieur, un solide panneau-passerelle permettant aux chevaux d'accéder facilement à la boutique. Une autre ouverture, le trou à fumier, était nécessaire pour nettoyer le plancher.

Le poêle de la boutique était semblable à celui des camps de bûcherons, soit un bidon découpé, soit des panneaux de fonte brochés, ou la partie basse d'un poêle à deux corps. On y trouvait des chaises, un ou

Forge de la fin du XIX[e] siècle

Forge Joseph Lessard de Berthier, construite vers 1885.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1977.)

12. Georges Bouchard, *Vieilles Choses, Vieilles Gens*, p. 53.

13. Tréflé Landry, Saint-Antonin, Uldéric Thibault, Saint-Antonin, Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.

14. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie (autrefois Saint-Elzéar).

10 deux bancs, souvent des bûches de bois qui servaient de sièges et, parfois, un petit banc sur lequel montaient les enfants quand ils voulaient actionner le soufflet.

Dans la forge, outre le rameau bénit, la chaudière à eau, la portion d'avoine pour le cheval rétif, les avis publics, la croix, le « falot » de sapin à enfumer la boutique pour en chasser les mouches pendant l'été, le pot d'allumettes de cèdre pour les fumeurs et, souvent, l'ardoise pour y inscrire les comptes, on trouvait également l'image du saint protecteur du forgeron. Ce saint protecteur changeait avec le maître de forge; nous avons vu des saints Isidore, des Sacré-Coeurs, des saints Joseph, des Vierges et même un frère André. Souvent, le forgeron affichait, bien en vue, des pancartes où l'on pouvait lire: « Ne blasphémez

Costume et décor familier de la forge

Le forgeron Émile Bolduc de La Durantaye dans son atelier de travail.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1764.)

Le forgeron François Goulet et son tablier. Au mur, la photo du frère André et un crucifix.
(Photo de J.-Napoléon Goulet de Saint-Gervais.)

La « pissoire » ou urinoir à l'usage du forgeron et de ses visiteurs.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1964.)

Les annonces sur les murs de la boutique.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1992.)

pas », « Pas de crédit », ou encore « Il n'y a rien qui batte l'onguent de pied de Saint Éloi ». S'y ajoutaient, parfois, certaines gravures représentant des scènes de chasse, le *Titanic*, des actrices de cinéma et la reine ou le roi du temps.

La « pissoire », familière aux habitués de la boutique de forge, existe presque partout derrière la porte de la boutique. Cette commodité est un urinoir formé d'un entonnoir placé à l'extrémité d'un tuyau sortant du plancher et permet d'uriner sans sortir à l'extérieur.

De l'extérieur, la boutique s'identifie par sa rallonge communicante ou sa cabane adossée au feu. Cette petite construction adjacente est la bâtisse du soufflet et de la soute à charbon, royaume de la noirceur

Forges du début du XX^e^ siècle

Boutique de Michel McInnes, de Port-Daniel en Gaspésie, construite vers 1900.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2248.)

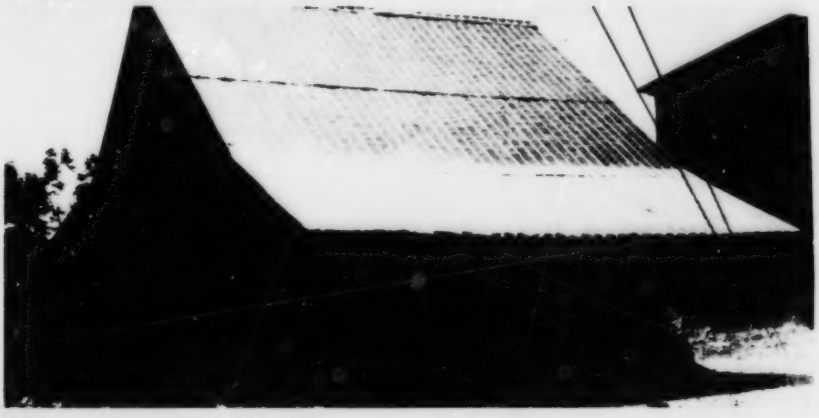
Boutique de Laurent Drapeau, Saint-Pascal, Kamouraska.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2154.)

continue, terreur des enfants. Le forgeron exploite, au besoin, cette frayeur: « Si tu ne te tiens pas tranquille, je vais te mettre avec le nègre qui souffle sur mon feu ».

Enfin, quelques piquets servent de point d'attache aux chevaux et des arbres ombragent la boutique et lui gardent sa fraicheur en été. D'ailleurs:

> La forge se reconnaît au premier coup d'oeil par son aspect terne et surtout par la devanture. En effet, nulle part ailleurs, on ne peut voir pareil encombrement de ferrailles, depuis ces socs de charrues de bois jusqu'aux charrues à frettes d'acier toutes neuves[15].

Forges de style anglais



Boutique située à Saint-Athanase, Témiscouata, près de la frontière du Maine, États-Unis.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2155.)

Forge Lessard de Saint-Côme, Beauce, près des frontières du Maine, États-Unis.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2067.)

Forge située à Armstrong, Beauce, près des frontières du Maine, États-Unis.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1835.)

15. Bouchard, *op. cit.*, p. 53.

Le costume de forgeron

En regardant le forgeron, la première pièce de costume qui attire la vue est son tablier de cuir. Ce tablier part généralement de la ceinture mais il peut aussi avoir une bavette recouvrant le buste. Dans ce cas, les bretelles s'entrecroisent dans le dos et retiennent le tablier en place. Quant au tablier de ceinture, il est muni de deux cordons qui s'attachent à l'arrière.

Ce tablier protège le forgeron contre la chaleur se dégageant du feu de forge, contre les étincelles s'échappant du fer martelé sur l'enclume et contre les blessures aux jambes occasionnées par le cheval récalcitrant.

Ces usages sont d'ailleurs à l'origine de sa forme: d'une seule pièce de la ceinture à l'aine, il se divise perpendiculairement de l'aine jusqu'un peu en bas du genou. C'est le besoin, lors du ferrage, de placer la patte du cheval entre les cuisses du forgeron qui justifie la séparation longitudinale du tablier.

Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, on ne nomme pas le tablier dans les inventaires de boutique de forgeron; on mentionne plutôt, dans la liste des vêtements que remet le maître à l'apprenti, une « culotte de peau » ou une « culotte de cuir ».

Outre le long tablier de cuir, quelques forgerons portaient un corset protecteur autour des reins, de même que de larges bracelets de cuir à chaque poignet. Cependant, la façon la plus répandue de remédier à l'engorgement du poignet était de garder enroulé un brin de laine rouge ou un « lacet de babiche » (peau de bête à cornes ou peau d'anguille).

Le forgeron avait souvent à la ceinture des anneaux dans lesquels il enfilait son marteau ou sa mailloche à planter les clous à cheval. Il portait généralement un bonnet et un habit sombres afin, dit-on, de ne

Forges « maisons d'artisans » du XX[e] siècle

Genre de boutique habitée au deuxième étage par la famille, construite vers 1920. Celle-ci abrite une ferblanterie.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2153.)

Type de construction ancienne, la forge étant sur le même palier que l'habitation familiale construite vers 1910, Armagh, Bellechasse.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1876.)

pas effrayer les chevaux. Quelques rares forgerons employaient ce qu'ils appelaient le « curé » ou le « manigo », pièce de cuir attachée au manche du marteau pour éviter les étincelles, de même que le « cache-pieds », planche posée en avant de l'enclume pour couvrir les pieds.

L'enseigne, technique de communication

Au XVIII[e] siècle, l'enseigne semble avoir joué un rôle relativement important comme technique de communication visuelle. L'artisan s'enorgueillissait d'afficher sa renommée par une enseigne qui lui était propre.

Une ordonnance de l'intendant, datée du 30 mai 1752, réglemente l'usage de l'enseigne entre gens de métier; il en ressort qu'il est fait défense à tous les ouvriers d'un même métier de prendre des enseignes identiques ou semblables, sous peine d'amende. Cette ordonnance fut énoncée à la suite d'une représentation faite à l'intendant par un artisan du fer. Les agissements de ce dernier démontrent bien quel titre honorifique il pouvait tirer de son enseigne:

> Sur la représentation qui nous a été faite par Jean Lozeau maître serrurier, qu'ayant acquis quelque renom par la bonté de ses ouvrages, tant en serrurerie qu'en ouvrage de fer blanc, plusieurs maîtres ou compagnons en cette ville tenant boutique, voulant profiter de la bonne opinion qu'on a de lui, déguisent leur nom à ceux qui cherchent dans la ville ledit Lozeau pour le faire travailler, s'annoncent pour être celui qu'ils cherchent, et affectent de prendre son nom et ses enseignes; pour remédier à ces abus, et favoriser autant qu'il est en nous, ceux qui se distinguent dans leurs arts et métiers, nous avons permis au dit Lozeau de prendre en son enseigne la qualité de serrurier et ferblantier, avec tel sujet qu'il voudra choisir pour lui servir d'enseigne, défendons à chaque ouvrier travaillant de l'un ou de l'autre métier de serrurier et ferblantier qu'exerce ledit Lozeau, de prendre en cette ville la même enseigne, ou d'en affecter une à peu près semblable ainsi que tous les autres, de prendre dans la même profession les enseignes blasons et tableaux de boutique les uns des autres sous peine d'amende arbitraire, et des dommages et intérêts des ouvriers intéressés. Fait et donné en notre hôtel à Québec, le trente et un mai mil sept cent vingt sept.
>
> Signé Dupuy[16].

Aux XIX[e] et XX[e] siècles, on ne semble pas attacher une si grande importance à l'enseigne de la boutique puisque certains chroniqueurs, comme Georges Bouchard, signalent même son inexistence: « La forge, malgré l'absence d'enseigne, se reconnaît au premier coup d'oeil »[17], Mais pourtant il y eut des enseignes et nous en avons découvert plusieurs lors de notre recherche. Elles venaient compléter la criée à la porte de l'église, le dimanche après la grand-messe: « Lorsqu'on ouvrait la boutique, de dire le forgeron Fortin Tessier, on se faisait annoncer à la porte de l'église ».

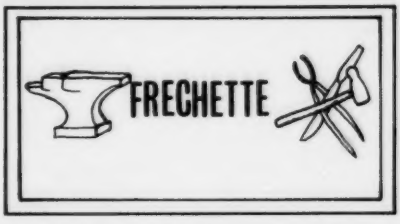
16. P.-G. Roy, *Inventaire des ordonnances des intendants de la Nouvelle-France, conservées aux A.P.Q.*, vol. II, p. 10-11.

17. Bouchard, *op. cit.*, p. 71.

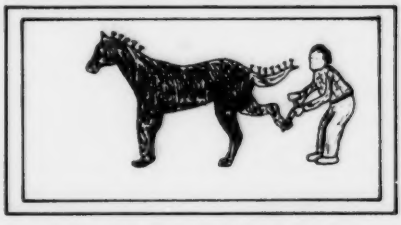
En plus de l'enseigne commerciale qui prit occasionnellement l'aspect du « bouquet de saint Éloi », enseigne traditionnelle du maréchal-ferrant français, d'autres moyens visuels servaient à se faire connaître: suspendre des fers à cheval sur une broche vis-à-vis de la fenêtre, entasser des ferrailles en avant de la boutique et, surtout, clouer le fer à cheval au-dessus de la porte.

Nous avons vu des fers à cheval cloués à la porte des puits, des caveaux à légumes et des hangars à préparer le poisson sur l'île de Terre-Neuve. Beaucoup de légendes circulent en Europe, aux États-Unis et en Afrique[18] à leur sujet. D'après Germain Carnat, « le fer à cheval est censé jouer un rôle prophylactique en protégeant ses possesseurs contre les influences malignes »[19].

Enseignes de forge des XIX^e^ et XX^e^ siècles



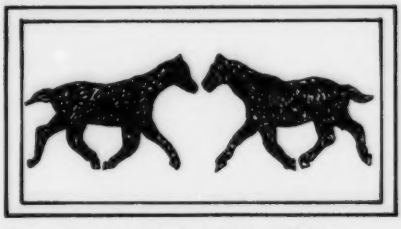
Forge Napoléon Fréchette, Sainte-Luce-sur-Mer, Gaspésie.



Forge Oscar Vézina, Sainte-Julie de Laurierville, Mégantic.

Forge L.-O. Landry, Saint-Valérien, Rimouski.

Forge Uldéric Thibault, Saint-Antonin, Rivière-du-Loup.



Forge Eugène Chabot, Saint-Philémon, Bellechasse.

Forge Arthur-Hermel Tremblay, Les Éboulements, Charlevoix.

18. Richard M. Dorson, *Negro Tales*, p. 71.
19. Germain Carnat, *Le fer à cheval à travers l'histoire et l'archéologie*, p. 23.

D'ailleurs, la coutume de placer le fer à cheval au-dessus de la porte de la boutique de forge tirerait son origine de la légende suivante:

Le diable aurait demandé à saint Dunstan, vers l'année 930, de ferrer ses pieds fourchus. Le saint lui fit mal au point que le diable se promit de ne plus jamais entrer là où il verrait un fer à cheval[20].

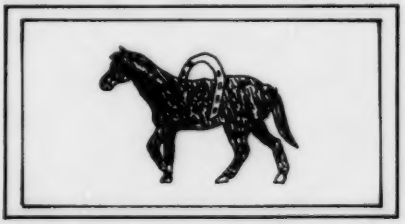
Les enseignes étaient des panneaux de bois sur lesquels le forgeron plaçait une inscription ou un dessin d'objets de son métier, tout comme le faisait le cordonnier ou le boulanger. Les dessins les plus populaires semblent avoir été l'enclume, le marteau, les tenailles ou le fer à cheval; assez souvent un cheval et plus rarement un forgeron. Les inscriptions se limitaient à « forgon », « forjon » ou « forgeron » avec, en plus, parfois, le nom du propriétaire: « Maurice Noël maréchal-ferrant ». Certaines enseignes, témoignant de la polyvalence du forgeron québécois des XIX^e^ et XX^e^ siècles, représentent des occupations de charron (roue), de maréchal-ferrant (le fer) ou de taillandier (outil à taillant).

Enseignes de forge des XIX^e^ et XX^e^ siècles

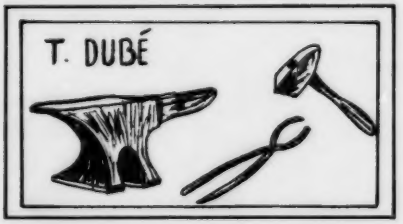
Forge Joseph Gagnon, Sainte-Anne-de la-Pocatière, Kamouraska.

Forge Treflé Landry, Saint-Antonin, Rivière-du-Loup.

Forge Joseph Lessard, Berthier, Montmagny.



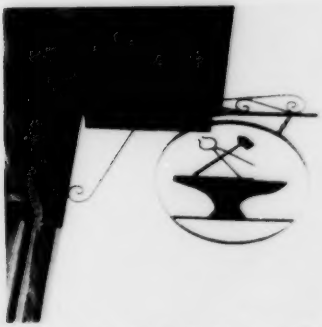
Forge Odilon Bernier, Saint-Arsène, Rivière-du-Loup.



Forge Louis Dubé, fils de Thomas, Cacouna, Rivière-du-Loup.

20. Bouchard, *op. cit.*, p. 58.

Enseigne de forge de Sainte-Clothilde, Beauce, 1964.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2095.)



Enseigne de forge de L'Islet, 1964. Le cercle de fer servant de cadre est un bandage de roue.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2087.)

Enseigne de forge de Rivière-au-Renard, Gaspésie, vers 1950.
(Photo de Luc Lacourcière.)

Enseigne de forge d'East-Broughton, Beauce, 1964.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2075.)

Cette enseigne était presque toujours une planche blanchie à la chaux sur laquelle on inscrivait les lettres avec un colorant noir souvent à base de lait de beurre et de suie de cheminée.

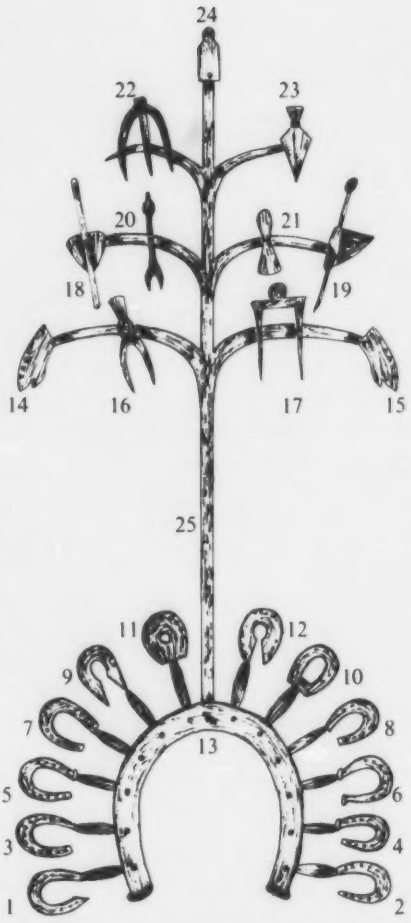
Les dessins rapportés ici ont été faits, soit d'après des photographies, soit d'après les renseignements recueillis chez les forgerons.

Le bouquet de saint Éloi.

L'enseigne de la boutique de forge québécoise est issue du « bouquet de saint Éloi » dont nous présentons, à titre comparatif, un spécimen français de la fin du XIX^e^ siècle et un spécimen québécois du milieu du XX^e^ siècle pour bien montrer l'adaptation québécoise. Au Québec, le bouquet d'Albert Marcoux, forgeron de la rue Saint-Jacques à Yamachiche, regroupe des fers de maréchalerie autour d'une roue car le forgeron québécois est aussi charron. Le bouquet français rattache plutôt les outils de taillanderie à des fers à cheval, le maréchal-ferrant ayant remplacé tous les métiers de fer y compris celui de taillanderie. Nous avons fait le relevé du contenu du bouquet français et, afin d'en dégager toutes les significations, nous décrivons toutes les parties techniques de ce document figuré.

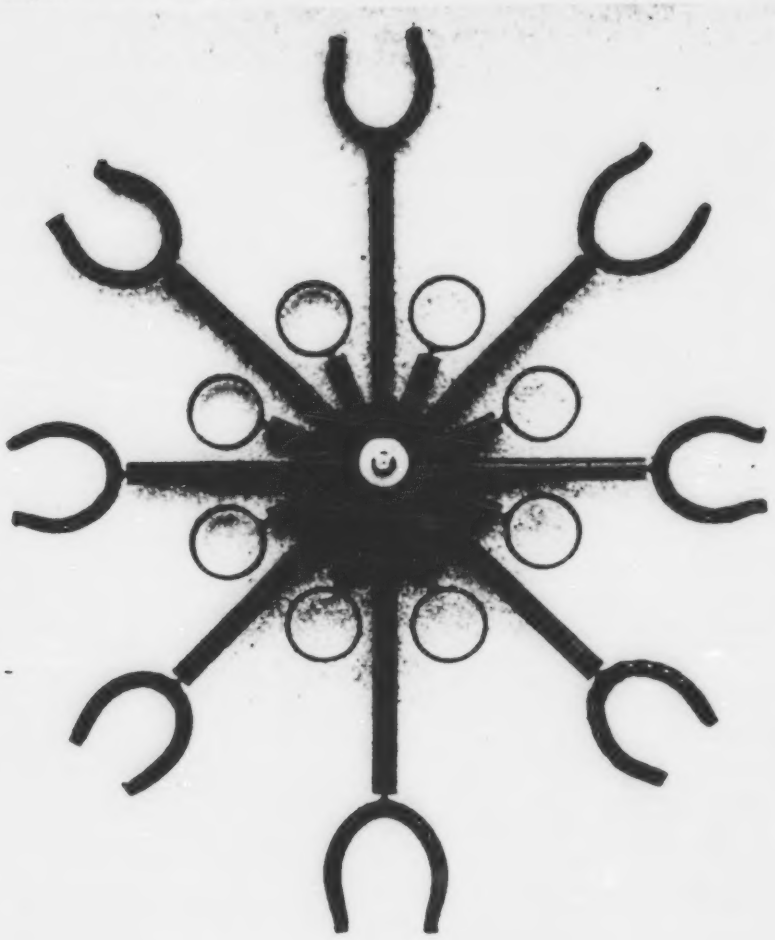
18 **Bouquet de saint Éloi d'un maréchal-ferrant-taillandier de Vaucluse, France, fin du XIX^e siècle**
(Collection du Musée des arts et traditions populaires, Paris.)

1. Fer pathologique à mulet (pour pied penché); postérieur gauche.
2. Fer pathologique à mulet (à la turque, pour ne pas blesser au boulet); antérieur droit.
3. Fer path. à cheval (pour corne arrière fragile); ant. g.
4. Fer à mulet; post. droit.
5. Fer à cheval; post. g.
6. Fer path. à cheval (pour corne arrière fragile); ant. g.
7. Fer path. à mulet (à la turque); post. g.
8. Fer path. à mulet (à la florentine, pour pied pinçard et de travers); post. d.
9. Fer path. à cheval (pour couvrir les oignons); ant. g.
10. Fer path. à cheval (à planche, pour pied plat); post. g.
11. Fer path. à cheval (à semelle, pour protéger la fourchette); ant. g.
12. Fer path. à mulet (à la provençale, pour pied fragile); ant. g.
13. Fer de grande dimension soutenant 12 lopins et l'arbre de taillanderie.
14. Fer à bœuf, partie gauche.
15. Fer à bœuf, partie droite.
16. Croc.
17. Bêche à fourchons.
18. Coutre de charrue.
19. Rasette de charrue.
20. Régulateur de traction de charrue.
21. Sarcloir à orties.
22. Fourche à bêcher.
23. Pioche.
24. Houe.
25. Arbre de taillanderie.



En France, le bouquet de saint Éloi, enseigne commerciale et marque distinctive du maréchal-ferrant, avait de nombreuses fonctions: il identifiait d'abord l'atelier puis, par sa qualité, il démontrait le talent de l'artisan et illustrait ses différents types de production. De plus, à cause du symbolisme qui y était attaché, il constituait un signe initiatique: « J'ai fait le Tour de France et j'en ai les diplômes »[21].

21. Louis Bonnaud, « Enseignes limousines d'autrefois », *la Société archéologique et l'histoire de Limousin*, t. XCV, 1968, p. 211-224.



Cette enseigne continue une ancienne tradition française, celle du bouquet de saint Éloi. Le centre recréant le motif d'un soleil radié encerclant une fleur, est constitué d'une vieille roue de voiture.

Cette enseigne, photographiée en 1972, décore la façade de la boutique d'Albert Marcoux, rue Saint-Jacques, Yamachiche.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1692.)

La variété des fers renseignait sur les spécialisations du maréchal-ferrant. Y figuraient normalement des fers à cheval, à bœuf et à mulet. Chacune de ces différentes sortes de ferrure pouvait prendre des formes variées; l'artisan démontrait ainsi son habileté professionnelle en faisant figurer sur son enseigne des types de ferrures pathologiques[22]. On trouve donc des fers orthopédiques destinés à remédier aux vices d'aplomb des membres et à prévenir des accidents de marche ou des fers thérapeutiques servant à guérir et à modifier les altérations du sabot. Au XIX^e^ siècle, lorsque le maréchal-ferrant devint un des derniers artisans à survivre, il commença à s'occuper de la fabrication et de la réparation des outils agricoles (chez nous, ce rôle revint au forgeron), lesquels figurèrent sur son enseigne. Certains « bouquets de saint Éloi » présentent aussi des instruments de chirurgie vétérinaire, tels le « pas-d'âne » servant à ouvrir la gueule du cheval pour soigner la dentition et la flamme, employée pour pratiquer la saignée.

Cet emblème prenant, entre autres formes, celle d'une gerbe, d'une couronne, d'un soleil radié ou d'un grand fer à cheval, rend très souvent hommage à saint Éloi. L'enseigne revêt alors la forme d'une mitre d'évêque ou d'un éventail de crosses recréé par l'assemblage des fers. Très souvent, l'effigie du saint couronne le tout. Le bouquet de saint Éloi constituait aussi une protection, voire un porte-bonheur. Ce symbolisme naïf, hérité du Moyen Âge, rappelle sans aucun doute la légende de maître Jacques qui, défendu avec un bâton, reçut une palme à sa mort; certains bouquets représentent parfois ces deux objets.

L'enseigne du maréchal-ferrant s'inscrit dans une longue tradition liée au compagnonnage. Dans l'imagerie ancienne, elle figure sur l'épée d'architecture et attire la vue des apprentis en tournée[23]. Jadis, les compagnons « portaient bouquet » à la patronne ou à la mère, hôtesse des compagnons du Tour de France et, à la fin du XIX^e^ siècle, ils accrochaient encore le bouquet au soufflet de forge à l'occasion des parades traditionnelles des compagnons-passants, tout comme à la fête des métiers, une douzaine d'entre-eux portaient sur leurs épaules une bannière de saint Éloi.

22. J. Allerouse, *Manuel du maréchal-ferrant*, *passim*.

23. Jean Briquet, *Agricol Perdiquier, compagnon du Tour de France*, p. 38 b.

Chapitre II
LES TECHNIQUES DE TRANSFORMATION DU FER

Le fer, utilisé pour façonner les outils ou les formes esthétiques répondant au besoin de l'homme, doit être transformé: le forgeron dit « qu'il travaille le fer ». Pour rendre ce matériau malléable, il faut le mettre au feu et lui faire subir des chaudes; pour lui redonner une plus grande dureté après le martelage, il doit être détrempé: tels sont les procédés de transformation.

Le façonnage de formes ou de structures présuppose la connaissance des procédés d'exécution car, si l'on veut produire la forme désirée, les procédés de transformation doivent être appliqués à plusieurs reprises et par ordre d'exécution. Ces deux niveaux de la technologie du fer, procédés de transformation et procédés d'exécution, nécessitent des outils propres au métier de forger le fer et appartiennent aux traditions du geste par les secrets du métier. Mais, à toutes ces connaissances nécessaires au travail du fer, celle du matériau utilisé leur est préalable.

La connaissance du matériau

Du « neuf dans du vieux »

Les objets fabriqués que nous avons retrouvés et datant des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles, bien qu'ils révèlent des qualités techniques supérieures chez les artisans (qualités dans les assemblages, dans la finition et dans les formes esthétiques), nous permettent cependant de déceler la faiblesse du matériau, donc des assemblages, et la multiplicité des étapes-travail lors de la fabrication. Cet aspect négatif est dû à la qualité du fer utilisé, constitué presque toujours à partir de vieilles pièces de fer.

Tout au long du Régime français, le fer fut une marchandise rare. Dans les marchés de fabrication, on fait souvent mention de fer fourni par le client[1]. Dans les inventaires de boutique, après décès, on mentionne tout ce qui s'y trouve de vieux fer, que l'on désigne souvent sous le nom de « rognures de plaques de poêle », de « ferrailles » ou de « mitrailles »[2].

Au début du XVIII^e^ siècle, dans certaines boutiques, on ne signale que du vieux fer, surtout chez les forgerons[3]; et cette rareté réapparaît de 1740[4] à 1760[5], alors qu'on fait même état d'un « petit panier de mitraille » ou de « limaille de fer »[6].

1. Min. Romain Becquet, 4 févr. 1666.
2. Min. Jacques Pinguet, 13 avril 1744.
3. Min. Florent de Lacetière, 3 mars 1703.
4. En 1741, seulement 17 forgerons avaient acheté du fer aux forges de Saint-Maurice: Canada Correspondance générale des forges de Saint-Maurice, t. I, A.N.C.
5. Min. Pierre Parent, 24 sept. 1761; Min. Jean-Claude Panet, 18 mai 1772.
6. Min. Pierre Parent, 30 nov. 1757.

La réutilisation du vieux fer est devenue, semble-t-il, monnaie courante, car l'intendant fit une ordonnance, le 22 avril 1756, visant à protéger le fer de l'artillerie royale:

> Ordonnance qui fait défense à tous forgerons, serruriers et autres de la ville de Québec d'acheter de qui que ce soit des ferrailles ou ustensiles qui puissent avoir rapport aux ferrures de l'artillerie ou autres choses appartenant au Roy, sans au préalable en avoir permission de l'intendant à peine contre les contre-venants d'être poursuivis comme voleurs des effets de sa Majesté et d'être condamnés aux peines afflictives par eux encourues[7].

Les taillandiers sont les seuls à faire exception; ils ont presque toujours en réserve de cent à quatre cents livres (45 à 180 kg) de fer neuf[8].

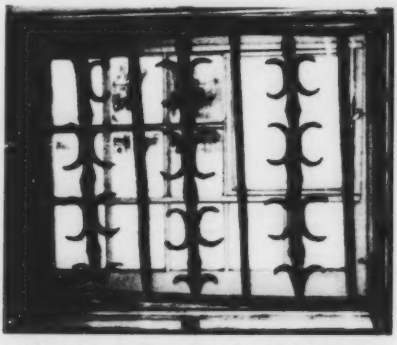
On trouve de l'acier, déjà vers 1750, dans les boutiques les plus importantes, quoiqu'il ne figure qu'en petite quantité: « 2 morceaux d'acier de quatre livres (1,8 kg) chacun »[9]; « 140 livres (63 kg) d'acier en barres et morceaux »[10].

À la fin du XVIII[e] siècle, par des annonces publiées dans les journaux, les forges de Saint-Maurice informent les forgerons qu'elles produisent du fer doux et pliant, nullement inférieur au meilleur importé d'Europe. Ce fer est fabriqué à partir du minerai de la mine « et non d'aucun vieux fers ramassés sans choix »[11]. Ce fer se vend à Québec, chez Libéral Dumas; aux Trois-Rivières, chez A. Proust; et à Montréal, chez Uriah Judah[12].

Tout au long du XIX[e] siècle et jusqu'au milieu du XX[e] siècle, le forgeron fit encore souvent « du neuf dans du vieux ». L'habitant qui demandait un travail au forgeron, s'efforçait de trouver dans ses bâtiments une pièce de fer dont il ne se servait plus. D'ailleurs, le forgeron réutilisait régulièrement ses propres outils de fer brisés ou trop usés. Une

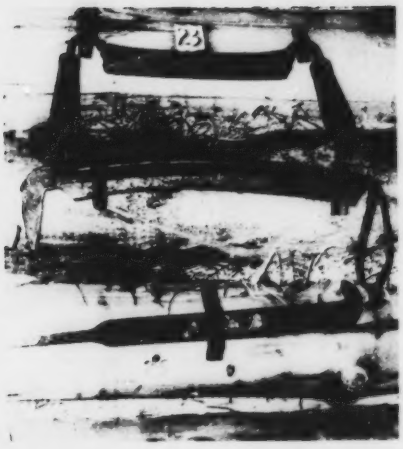
Réutilisation du vieux fer

Couteau croche (pour creuser des auges) fabriqué avec une vieille lime. Coll. de l'Institut des arts appliqués, Montréal. (Photo de l'I.O.A.)



Grillage (de fenêtre) fait de vieux bandages de roues. Coll. Hôtel-Dieu de Québec. (Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2055.)

7. Min. André Souste, 22 avril 1756.
8. Min. Jacques Barbel, 23 sept. 1717.
9. Min. Jean-Claude Panet, 8 juin 1750.
10. Min. Ch.-Hilarion Dulaurent, 28 janv. 1755.
11. Anonyme, « Les forges de Saint-Maurice », *la Gazette de Québec*, 26 août 1784, p. 1.
12. *Ibid.*



Divers outils:
23. Plane faite dans un vieux bandage de roue.
24. Plane faite dans une vieille faux.
25. « Écorceur » fait dans une vieille lame de ressort de voiture.
Musée de Sainte-Paula, Gaspésie.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2231.)

vieille râpe devenait « tricoises » ou couteau. De vieux bandages de roues servaient pour barder l'oreille de charrue de bois; des écorceurs ou « plumeurs » d'écorce, des tranches à tabac ou à sucre d'érable pouvaient aussi provenir d'un bandage de roue, d'une faux ou de restes de fer réassemblés sur l'enclume; et des fers à bœuf et à poulain provenaient souvent d'une vieille faux. Des fers à cheval devenaient des gonds de porte ou des équerres de panier à foin; le couteau à saigner les cochons était ordinairement fait d'une vieille lime emmanchée d'un petit cylindre de bois[13]. C'est à partir d'une lime qu'on fabriquait le « couteau croche » à creuser les auges et celui à tailler la corne de sabot du cheval venait, tantôt d'une lime, tantôt d'une dent cassée de râteau.

Même la ferronnerie décorative des églises pouvait, à la fin du XVIII[e] siècle, provenir de « vieux fer »; par exemple, la balustrade du chœur de l'église de Saint-Denis-sur-Richelieu fut fabriquée, en 1767, par un forgeron à partir des cercles de barriques[14] et les herses, décorant les fenêtres du monastère de l'Hôtel-Dieu de Québec, ont été confectionnées à même de vieux bandages de roues.

Vers 1886, Narcisse Lemieux, de la rue Saint-Pierre à Québec, commença à livrer le fer et le charbon par goélette. Cette livraison n'avait lieu qu'une fois par année, à l'automne. Descendant le fleuve jusqu'à Gaspé, la goélette s'arrêtait aux endroits les plus peuplés: Montmagny, Kamouraska, Rivière-du-Loup, Trois-Pistoles, Rimouski, Matane, Sainte-Anne-des-Monts et Rivière-à-la-Marthe. Au début, les matériaux n'étaient pas vendus à l'avance et le forgeron désireux de refaire ses provisions devait se rendre à la goélette. Vers 1900, les livraisons étaient faites d'après les commandes reçues par lettres. Cependant, dès 1920, on vit apparaître des commis voyageurs et, comme ceux-ci ne passaient qu'une fois l'an, « on commandait un an d'avance ». La livraison par goélette cessa à la fin des années 1930.

13. Robert-Lionel Séguin, *Les Ustensiles en Nouvelle-France*, p. 71.

14. J.-B. Richard, *Les Églises de Saint-Denis-sur-Richelieu*, p. 18-19.

Les plus anciens fournisseurs de fer et de charbon de la ville de Québec étaient installés sur la rue Saint-Pierre. Les noms les plus cités par les informateurs sont:

William Doyle, dont le commerce était en activité en 1865 mais disparut vers 1935;

La maison F.-X. Méthot, fondée en 1808, qui devint par la suite la maison Chinac, puis Dupré et, finalement, Chinic (encore en activité en 1979).

Narcisse Lemieux, dont le commerce débuta en 1886. Quatre générations s'y sont succédé; soit le fondateur Narcisse, puis son fils Joseph-Narcisse, son petit-fils Marc et son arrière-petit-fils Narcisse qui tient encore ce commerce[15].

Les types de fer

« Le bon forgeron peut reconnaître la qualité du fer avec sa langue »[16] mais les forgerons, en général, savent le faire à la vue des étincelles qui s'échappent lors du martelage. Le fer lance peu d'étincelles et elles sont plutôt pâles, de dire les informateurs, tandis que l'acier jette beaucoup d'étincelles très brillantes. L'acier, aux dires également des forgerons, laisse échapper quelques « étoiles filantes » et des étincelles jaillissent de la fonte lorsqu'on la bat au marteau, mais celles-ci tombent tout près de l'enclume.

D'autres forgerons pensent que la couleur est le meilleur indice pour reconnaître les différentes sortes de fer: la fonte est gris foncé, le fer, gris pâle et l'acier, couleur d'argent. Ordinairement, les forgerons ruraux ne travaillaient que le fer parce que malléable et se soudant bien et l'acier doux qui se soude et peut être trempé. De très rares artisans (approximativement 2 p. cent des informateurs rencontrés) forgeaient l'acier dur pour en faire des haches et des ciseaux à bois et à fer car ce matériau se trempe mais ne se soude pas sur l'enclume.

Selon la forme des pièces de fer utilisées, le forgeron parle de fers plats ou les « plats »; de fers carrés ou les « carrés »; de fers ronds ou les « ronds » et des cornières ou les « équerres »[17].

Les moyens élémentaires d'action sur la matière

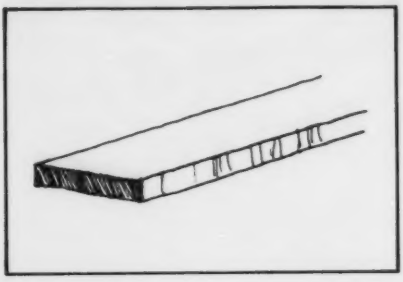
Ce sont d'abord les éléments physico-chimiques (l'eau, l'air et le feu) fournis par le soufflet, le foyer et l'eau de trempe, puis les outils animés par la main humaine et les moyens d'amplification de la force motrice. Les outils mûs par la force musculaire appartiennent, selon leur action, à différentes catégories dont la principale est celle des outils à percussion. D'après l'impulsion du geste, on a des outils à percussion posée (application de l'outil sur le matériau en imprimant directement la

15. Ces dates nous ont été fournies par Narcisse Lemieux, Québec.

16. Uldéric Thibault, Saint-Antonin.

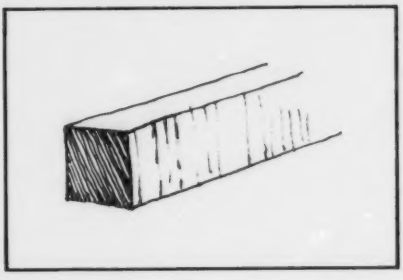
17. Ces différents noms de types de fer sont cités par L. Bakony et J. Rovière, *Pratique du fer forgé et de la ferronnerie décorative*, p. 14-20.

force des muscles) ou des outils à percussion lancée (l'outil est lancé en direction de la matière). L'incidence (direction) de la percussion est perpendiculaire ou oblique et l'effet matériel du percutant peut être linéaire, punctiforme, diffus ou circulaire.

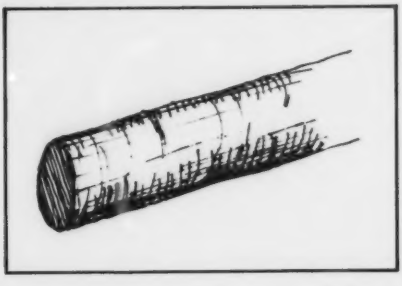


Les types de fer

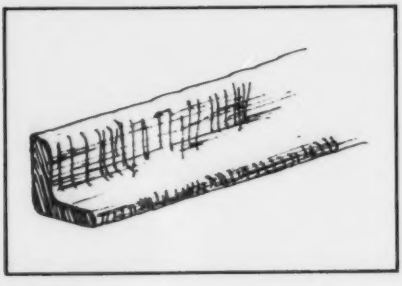
Les fers plats ou les « plats », barres à section rectangulaire ne dépassant normalement pas une largeur de quatre pouces (10 cm), furent les plus utilisés dans la boutique de forge traditionnelle. Le travail de charronnerie, dans la confection des voitures d'hiver et d'été, de même que celui de la maréchalerie, faisait presque exclusivement usage de ce type de matériau; il en était ainsi de la ferronnerie décorative. Dans ce dernier cas, il existait un rapport entre les dimensions des motifs et l'épaisseur et la largeur du fer utilisé. Le « ferrante » ou feuillard, d'une à deux lignes d'épaisseur, était d'une grande utilisation.



Les fers carrés ou les « carrés » sont des barres de fer dont les sections ont des côtés égaux. Ce type de matériau était très utilisé dans les travaux de serrurerie et de taillanderie. Le cloutier se servait exclusivement de ces fers; et les ustensiles de feu en sont presque toujours fabriqués.

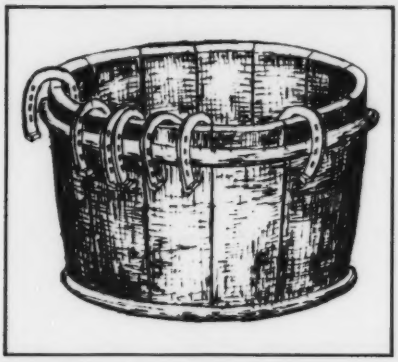


Les fers ronds ou les « ronds », dont la section forme un cercle, furent le troisième type de fer le plus en usage dans la boutique. C'est surtout dans la ferronnerie complémentaire à l'architecture que ce genre de fer était employé. Au temps de la chaudronnerie, on en faisait les anses des récipients. Ces fers eurent également une importance dans la fabrication d'outils et d'objets d'art populaire.

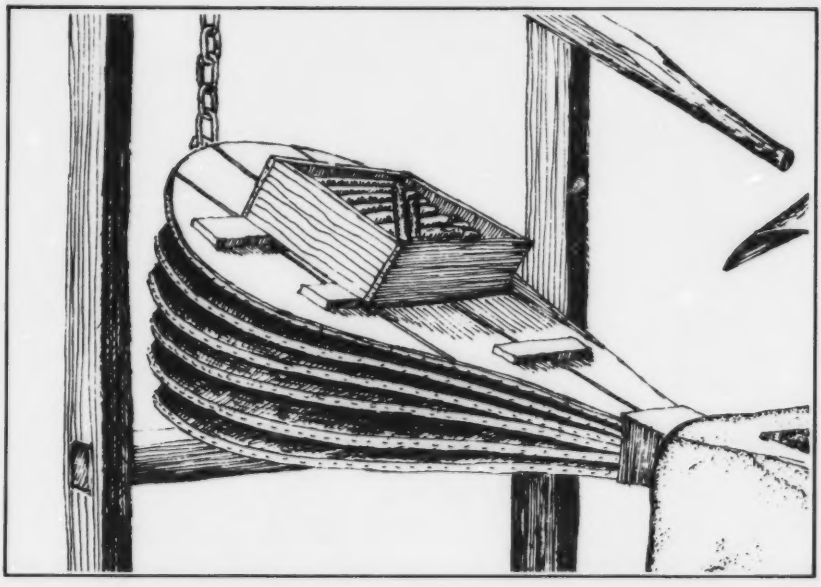


Les cornières ou les « équerres », repliées à angle droit sur la longueur, trouvaient peu d'utilisation dans la forge rurale; sans doute parce que la forme de l'équerre était difficilement réalisable par les forgerons qui se servaient souvent de vieux fer. C'est surtout dans les dernières années de la forge que ces fers résistants eurent une certaine importance dans la réparation de véhicules et d'instruments agricoles.

L'eau



L'air



Ces outils de frappe sont secondés par des outils de préhension (ceux qui relient l'action directe de la main humaine pour saisir, tordre, étirer, supporter et contenir) et les mesures. Une classification détaillée de tous les outils de la forge est présentée plus loin en différents tableaux.

Les éléments physico-chimiques

L'eau de forge

L'eau de forge a pour effet physique de refroidir le fer chaud et de le ramener à une température normale. Elle a aussi la propriété chimique de décomposer le fer et, à cette fin, le forgeron lui incorpore du sel de table et parfois du bicarbonate de soude. Le baquet contenant cette eau est généralement en bois (section de baril ou auge) et placé aussi près que possible de l'enclume.

L'air

Un courant d'air produit artificiellement par un tirage forcé avive le feu. L'instrument qui produit ce courant d'air prend généralement le nom de soufflet. Utilisé jusqu'en 1925, il fut ensuite graduellement remplacé par un instrument industriel, un compresseur à pales vrillées actionné par une manivelle.

Le soufflet était en bois ou en cuir. Le soufflet de cuir prenait différents noms; tantôt on le nommait « panse de vache », tantôt « accordéon » ou, encore, « poire ». Le soufflet triangulaire de trois pieds (0,9 m) de hauteur au repos, aura jusqu'à quatre pieds (1,2 m) une fois gonflé. Il se compose de deux ou trois plateaux en hêtre (en chêne, en Acadie[18]), appelés « volants » ou « bajoues ». Une petite trappe s'ouvrant à l'intérieur du soufflet est percée dans le plateau inférieur et, à la façon d'un clapet, elle s'entrouve pour laisser entrer l'air lors du gonflement. Le dessus ou le dessous peut être mobile; on aura alors soit le feu doux, soit le grand feu. La muraille ou le corps extérieur est fait de cuir de vache (de mouton, en Acadie). Au milieu du XVIII[e] siècle, aux forges de Saint-Maurice, le soufflet est indifféremment en peau de caribou ou en peau de loup-marin et ces cuirs sont enduits d'huile d'olive[19]. Une chaîne est reliée au plateau mobile et le forgeron pourra ainsi actionner le soufflet au moyen d'une pédale ou de la main. La poignée servant à actionner le soufflet est très souvent faite d'une corne de bœuf. Un des avantages de ces soufflets était l'économie du charbon parce que, au dire des informateurs, ils soufflaient moins brusquement que les soufflets mécaniques. Cependant, ils avaient aussi leurs désavantages, puisqu'il fallait les huiler au moins tous les mois. Les forgerons des rives du Saint-Laurent employaient l'huile de marsouin, tandis que d'autres utilisaient plutôt l'huile à harnais, un mélange liquide de suif de bœuf et de mouton.

Certains forgerons plus ingénieux auraient même dressé un chien qu'ils faisaient monter dans une cage tournante reliée au soufflet; la bête, en courant, actionnait la soufflerie. Nous n'avons cependant trouvé aucune trace de ce procédé lors de nos missions sur le terrain. Voyons à ce propos ce que raconte un auteur anglais dans un texte où il est question d'une pièce d'antiquité que les gens du village ne réussissent plus à reconnaître:

> At last, an old man, the blacksmith of neighbouring village, made his appearance, and solved the puzzle, by stating that it was a "dogwheel" (. . .) a machine used to turn a spit by the labour of a dog; a very common practice down to a not distant period[20].

18. Edgar Doiron, Acadieville, Nouveau-Brunswick.

19. État des dépenses aux forges de Saint-Maurice, du 1[er] oct. 1741 au 1[er] oct. 1742; et Procès-verbal de la visite des forges de Saint-Maurice, 26 sept. 1746. Canada Correspondance générale des forges de Saint-Maurice, t. II, A.N.C.

20. R. Chambers, *The Book of Days*, p. 489: « Enfin, un vieillard, le forgeron d'un village voisin, fit son apparition et résolut le mystère, en affirmant qu'il s'agissait là d'une « roue à chien », (. . .) une machine dont on se servait pour actionner une soufflerie, pratique commune il n'y a pas encore tellement longtemps ».

Dans l'Outaouais, en 1804, il y avait une forge à quatre soufflets actionnés au moyen d'une turbine à aubes placée sur une rivière[21]. Pendant longtemps, à la forge de Florian Fortin de Saint-Côme, sur la rivière Metgermette dans la Beauce, fonctionnait une soufflerie simple, actionnée par une roue à godets ou turbine, installée au pied d'un barrage fixé au bout de la boutique. Cette turbine servait avant tout à actionner les meules de meunerie posées à l'intérieur de la boutique.

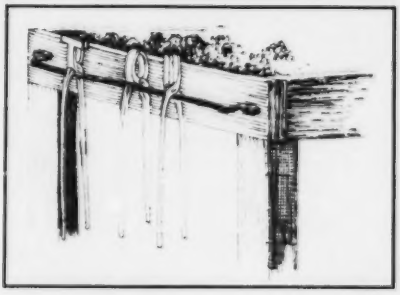
Un autre petit soufflet, employé par le cultivateur, propriétaire d'une boutique de forge, était un instrument manuel d'une vingtaine de pouces (52 cm) de longueur qu'il utilisait également pour activer le feu de foyer de la maison et pour répandre le vert-de-Paris sur les plantes du jardin.

Le feu de forge

La technique de fabrication tire du feu l'amollissement du métal. Le foyer du forgeron est du genre à « chauffage direct »: la flamme touche le corps traité. L'âtre du feu de forge est appelé « bâti »; il peut être fait de plusieurs matériaux et revêtir des formes différentes.

Les premiers feux et les plus primitifs consistaient simplement en une boîte de terre posée sur quatre pattes. Nous en avons retrouvé trois lors de nos enquêtes[22]. D'autres feux étaient formés d'un tas circulaire de roches bousillées avec de la terre glaise et dont le centre en mortier servait de place de feu[23]. Nous avons même découvert un foyer fait seulement de pierre chez le forgeron Louis Riverin à Baie-Saint-Paul. Les « bâtis » les plus communs étaient faits de pierres réunies avec du mortier; la place de feu était ronde. Plus tard, vers 1900, les feux de briques ou de ciment se répandirent[24] et, vers 1925, on commença à installer des feux en béton renforcé de fer.

Des pièces de bois équarries furent occasionnellement utilisées pour entourer un feu de pierre; mais c'est surtout le feu circulaire, genre de plat ou de bassin de fer, qui était entouré de bois. Ce dernier type de feu était plus pratique puisque, en plus de la tuyère centrale, on pouvait ajouter d'autres bouches d'air à différents endroits autour du plat ce qui



Le feu

21. Anonyme, « Ottawa et Hull », *Service d'information et d'histoire*, p. 14.

22. Eugène Chabot, Saint-Philémon; Alcide Couture, Saint-Séverin; Ludger Dubé, Isle-Verte.

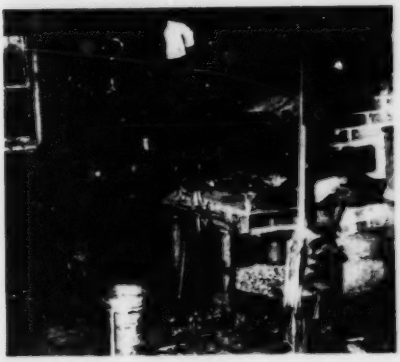
23. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.

24. Eugène Chabot, Saint-Philémon.

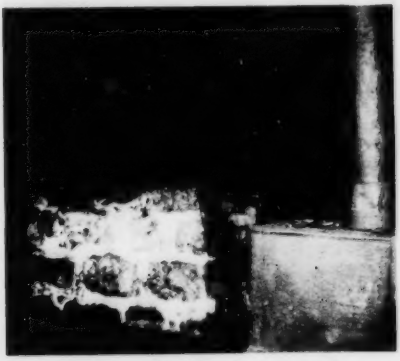
permettait de travailler des morceaux de fer beaucoup plus gros. Un de ces feux, découvert à Saint-Gervais de Bellechasse, avait même un appui-genou destiné à reposer la jambe du forgeron qui activait le soufflet. Des petites portes percées dans la partie inférieure du « bâti » circulaire laissaient échapper la chaleur qui s'accumulait sous le bassin et les chats, qui voulaient s'y réchauffer, y entraient librement[25].

Au centre du foyer se place la tuyère, grille de fonte où vient s'ajuster le conduit du soufflet. L'âtre est surmonté d'une hotte en maçonnerie ou en tôle qui entraîne la fumée. Lorsque cette hotte est en maçonnerie, c'est tout simplement l'ouverture d'une grosse cheminée qui repose à la base sur le « bâti ». Parfois cette cheminée se combinait à un four extérieur à la forge et celui-ci s'adossait au mur de la boutique[26].

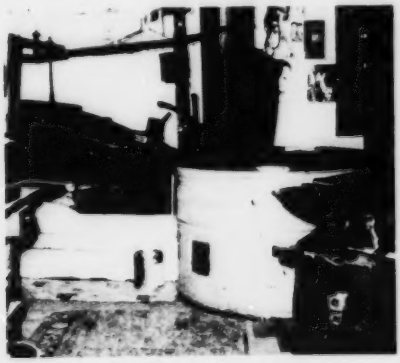
Différents feux



Boîte de terre soutenue par quatre pattes. Forge Eugène Chabot, Saint-Philémon.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2051.)



Le « bâti » est fait de pierres réunies au mortier. Forge Joseph Lessard, Berthier.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1892.)



Feu circulaire en bois, bassin de fer soutenu par une charpente de bois. Forge François Goulet, Saint-Gervais.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2064.)

Le forgeron Odilon Bernier près du feu de brique qu'il a confectionné lui-même: le forgeron se plaçait ainsi pour activer son feu tout en étudiant son cheval.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1885.)

25. Joseph-Napoléon Goulet, Saint-Gervais.

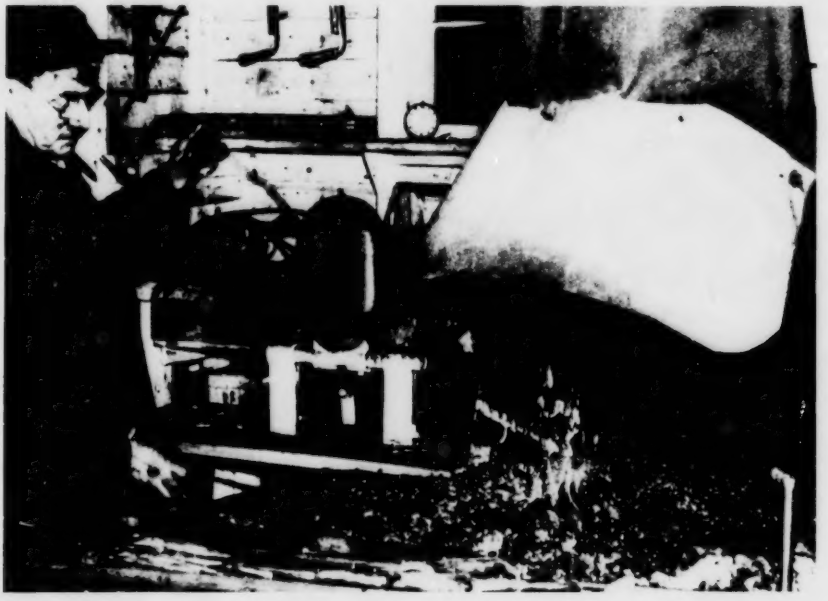
26. Marius Barbeau, *Veillées du bon vieux temps*, p. 27.

À ces divers types de feu simple s'ajoutait, dans certaines boutiques, le feu double dont la construction pouvait varier, mais qui se distinguait surtout par ses deux places de feu, ses deux tuyères et ses deux soufflets. L'un de ces soufflets prenait le nom de « feu doux » parce qu'un poids, souvent une boîte de ferrailles placée sur le plateau supérieur, servait à le refermer et la pression qui s'en échappait était toujours de même intensité, quelle que soit la force qu'on mît sur le levier de commande. Ordinairement, on employait le feu doux pour la trempe ou encore pour le travail qui demandait une chaleur égale et mesurée.

L'autre soufflet, opposé au feu doux et actionné directement par le levier, était le « grand feu ». Plus le forgeron mettait de la vigueur à l'actionner, plus l'air en sortait sous pression.

Le feu de forge était normalement au fond de la boutique afin de laisser plus de place pour circuler, travailler et éclairer la partie sombre. Lorsque la boutique était passablement grande, le feu se situait parfois au milieu: d'un côté, on ferrait les chevaux et de l'autre, on réparait les voitures.

Dans beaucoup de boutiques nous avons remarqué, en plus du feu de forge, un petit feu nommé « feu de pot », très simple et servant à chauffer de minces tiges de fer ou le fer à souder à l'étain. Ce feu, presque toujours installé sur une table, avait son propre tuyau qui allait parfois rejoindre la hotte du feu de forge.



Feu en bois
Feu de forge à « bâti » de bois recouvert d'une feuille d'acier. Soufflet mécanique.
(Photo fournie par l'O.P.P.Q.)

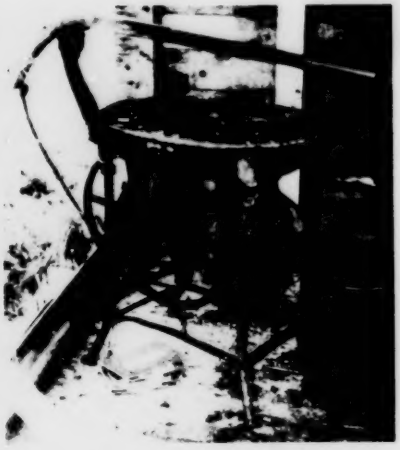
Soufflets de forge

Feu et soufflet de forge de la boutique de François LeBlanc de Wedgeporth, N.-É., décédé en 1956. Elle a été transportée au Parc historique national de Grand-Pré en Nouvelle-Écosse il y a quelques années. Ce forgeron ferrait surtout des bœufs.
(Photo A.F., J.-Claude Dupont, n° 2614.)

Soufflet importé d'angleterre en 1840. Il fut payé $25. en 1904 par le forgeron François Goulet, de Saint-Gervais, Bellechasse.
(Photo A.F., J.-Claude Dupont, n° 2049.)

Petits feux de forge

Le « petit feu » ou « feu de pot ». Il sert à chauffer les petites tiges de fer et les fers à souder à l'étain. Il est ordinairement placé sur une boîte de terre ou établi. Forge Maurice Mercure, Saint-Augustin.
(Photo A.F., Coll. Léopold Désy, n° 9.)



Le « feu ambulant » peut être transporté dans une voiture. Utilisé par Honoré Sylvain, Saint-Séverin, vers 1945.
(Photo A.F., J.-Claude Dupont, n° 2136.)

Les outils

Les outils à percussion

Les outils à percussion à lancée perpendiculaire sont les marteaux; leur effet est diffus. Le forgeron utilise des marteaux différents selon le travail à exécuter. Lors des enquêtes auprès d'informateurs, ceux-ci désignaient toujours leurs outils par des vocables imagés:

32 Le marteau à frapper devant, ou la « lopinière », est le plus gros marteau utilisé dans la boutique; celui qui le manie se place en face du forgeron qui retient la pièce de fer sur l'enclume. Il sert surtout à battre les fers qu'on veut souder pour obtenir des « lopins ». Seule la masse qu'on emploie lorsque le fer à marteler est plus gros le surpasse en grosseur;

Le marteau à tête plate et à panne conique, ou « mailloche », est utilisé pour étendre le fer dans toutes les directions. C'est celui dont on se sert le plus souvent dans la boutique traditionnelle. Parfois, c'est pratiquement l'unique marteau et le forgeron l'appelle « mon marteau »;

Le marteau à panne droite, ou « marteau droit », frappe sur le fer transversalement au manche. Il allonge le métal sans l'élargir;

Le marteau à panne parallèle au manche, ou « marteau en ligne », sert à élargir le métal sans l'allonger;

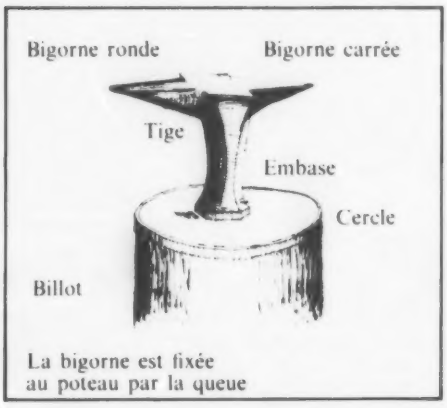
Le marteau à panne plate, ou « marteau à genou », a la tête en forme de rotule. C'est le marteau « pour défaire » et forger sur l'enclume;

Le marteau léger sert à forger le feuillard et le fer de faible épaisseur;

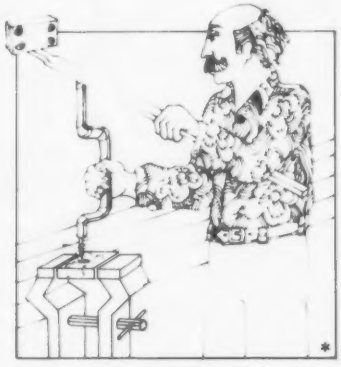
Le « brochoir », petit marteau à oreilles, est destiné à frapper sur l'« épée » ou « rogne-pied », de même qu'à planter ou extraire les clous du sabot du cheval.

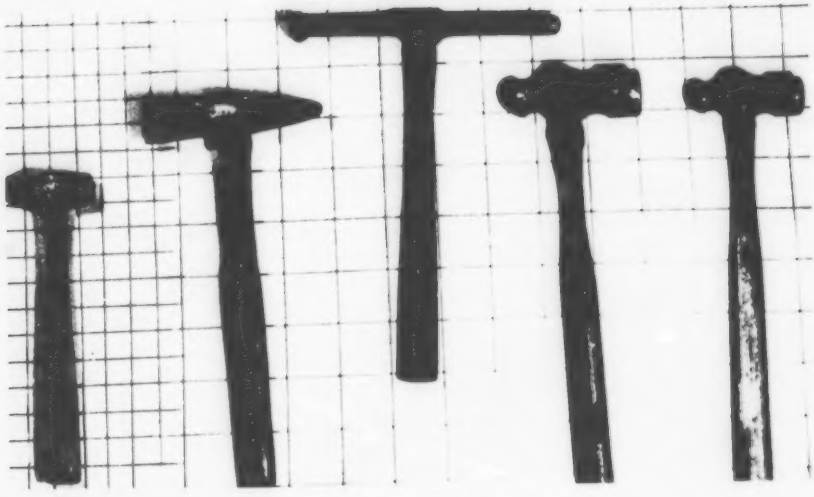
La lime est un outil à percussion posée oblique, linéaire et transversale. Le poinçon appartient aussi à cette catégorie, mais sa percussion est perpendiculaire et il a un effet punctiforme. Le ciseau à froid (burin) et à chaud (bédane), de même que la tranche (le « tas ») ont une forme de percussion posée linéaire. De plus, pour ce qui est du ciseau et de la tranche, ils doivent être frappés avec un percuteur. Il en est de même pour le poinçon.

Il existe différentes limes, de grande ou de petite dimension et à grains variés. Le forgeron parle de « lime fine » ou lime d'ajustement, de lime carrée, de-queue-de-rat ou lime ronde, de lime plate (douce, mi-douce ou bâtarde, grossière) et de lime demi-ronde (douce ou rude).

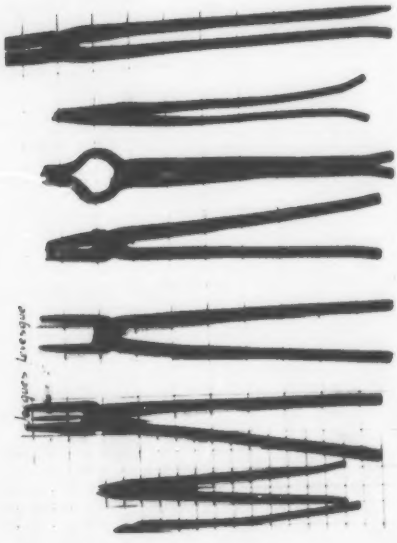


L'outil

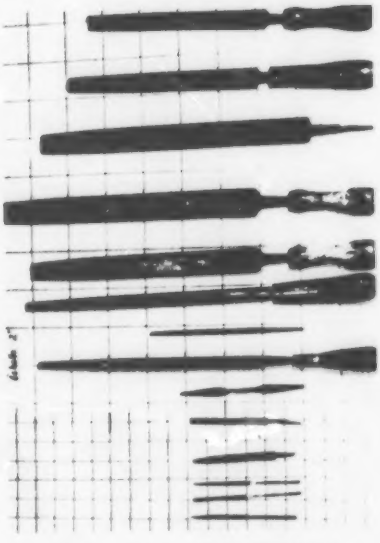

Le levier



Percussion perpendiculaire lancée à effet diffus.



Préhension de type pinçant.
Outils de François Champagne de Chambly.
(Photo Jacques Lévesque.)



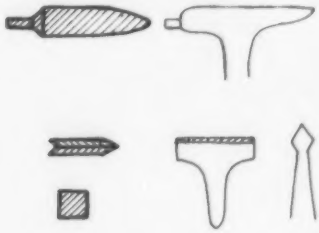
Percussion posée oblique linéaire et transversale.

Les poinçons prennent le nom de poinçons à percer, à masquer ou à chasser. Dans ce dernier cas, le poinçon est placé sur un perçoir fixé sur la table de l'enclume. Le foret ou la mèche ont une action à percussion posée circulaire.

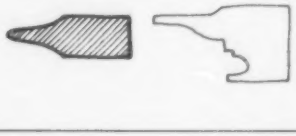
Le forgeron utilise encore d'autres outils du type à percussion posée, tels la plane, la lame, le « boutoir », le couteau croche, la râpe à polir le sabot et l'épée (frappée avec percuteur), mais ils n'appartiennent pas à la technologie du fer; ce sont des outils de maréchalerie destinés au râpage de la corne du sabot.

Outils de percussion
(Type enclume).

Enclume de cloutier.
Des XVII[e] et XVIII[e] siècles surtout; nous n'en avons retrouvé qu'une au XX[e] siècle.



Enclumes de taillandier.
Des XVII[e] et XVIII[e] siècles surtout; mais le forgeron l'utilise encore exceptionnellement au XX[e] siècle.



Enclume de forgeron.
Du XVII[e] au XIX[e] siècle surtout; nous en avons retrouvé quelques-unes au XX[e] siècle.

Enclume de maréchal-ferrant.
Du XVII[e] au XIX[e] siècle surtout; nous en avons retrouvé quelques-unes au XX[e] siècle.

Enclume de forgeron.
Des XIX[e] et XX[e] siècles.

L'enclume (percussion posée diffuse avec percuteur) est un bloc de fer forgé pesant de deux à trois cents livres (90 à 135 kg) environ. Cette masse de fer est fixée sur un billot de bois au moyen de coins de fer. La bonne enclume rend un son clair et retentissant lorsqu'on la frappe avec un marteau. Elle est placée près du feu, à la hauteur de la ceinture, et la « bigorne » doit être à gauche du forgeron. La table de l'enclume du maréchal-ferrant doit avoir deux bigornes; l'une est une pyramide ou un talon qui se continue à angle droit avec la table, l'autre est la bigorne à dos d'âne, cône qui se prolonge jusque vers le milieu de la table en mourant et qui facilite l'étirage du fer. Cependant, certains forgerons rencontrés forgeaient sur une vieille enclume à table presque carrée et à une seule bigorne, du type de celle utilisée par le forgeron de tradition française, des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles, qui n'exerçait pas le métier de maréchal-ferrant.

L'enclume normale du forgeron des XIX^e^ et XX^e^ siècles a emprunté sa forme, d'une part, à l'enclume du maréchal-ferrant (table plus étroite et possédant deux bigornes, dont l'une pour tourner les fers à cheval) et, d'autre part, à celle du forgeron original (la plus massive des enclumes utilisées par les différents métiers du fer). Dans les boutiques que nous avons visitées, souvent une deuxième enclume s'y trouvait, beaucoup plus légère et semblable à celle des taillandiers des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles.

Chaque forgeron installe son enclume selon sa propre taille car, si une enclume est trop élevée, les coups de marteau ne tombent pas d'assez haut et, si elle est trop basse, elle oblige le forgeron à se tenir trop courbé. Certains forgerons clouaient une bande de cuir ou de fer autour du billot pour y accrocher de menus outils. La bûche de bois sur laquelle est fixée l'enclume est presque toujours un des plus vieux objets de la forge; on change l'enclume, mais on conserve le « billot ». « L'enclume n'est pas tellement vieille, de dire le forgeron Louis Riverin, de La Malbaie, mais c'est la bûche dont mon grand-père se servait. Si je la changeais, cela ne marcherait plus. »

Le rivoir et le « dérivoir », utilisés pour les clous à cheval, sont aussi des genres d'enclume.

Dans le type support, nous retrouvons la plate-forme à bander les roues, l'établi, le chevalet, la « chèvre » et le « diable ». La plate-forme à bander les roues est un panneau rond et troué au centre pour y laisser entrer le moyeu de la roue autour de laquelle le forgeron fixe un bandage de fer. L'établi doit être de telle hauteur que l'étau y étant fixé aura les mâchoires à égalité du coude de l'ouvrier. Les chevalets qui soutiennent le fer sont des genres de tréteaux, tandis que la « chèvre » est suspendue au plafond et abaissée au besoin pour retenir une longue pièce de fer au feu ou sur l'enclume. Le « diable » sert à suspendre les outils du feu.

Tableaux de classification des outils

Les percussions *Oblique*		**posée**	**lancée**	**posée avec percuteur**
Linéaire	transversale	les limes		les ciseaux
	longitudinale			
Punctiforme		les scies à métaux, filières, meules, abrasifs		
Diffuse		les brunissoirs		
Perpendiculaire				
Linéaire	transversale			les tranchets
	longitudinale			les tranches
Punctiforme				tous les poinçons pointus
Diffuse			tous les types de marteaux	les enclumes, tas, cônes et « baratins », perçoirs, cloutières, « fouleurs » (chasses), étampes, poinçons (à pointe mousse), mandrins
Circulaire		les forets, mèches, fraises, vilebrequins, tarières, clefs, tourne-à-gauche, tournevis, vis		

Les préhensions

Fixe: les étaux (à coin ou à vis)
tout autre système de serrage fixe

Mobile:
à levier composé:
les tenailles et les pinces
à levier simple:
les « chiens » à bander les roues
les leviers à multiples usages

Les outils

De mesure:	règles graduées, pieds-de-roi, équerres, fausses équerres, compas d'épaisseur, roues de charron
De traçage:	pierres tendres, sanguine, compas à tracer, règles non graduées, équerres
De feu:	tisonniers, anges, écouettes, pelles à charbon (contenant), tenailles et pinces (préhensions)

Les contenants

À solides	feux de forge, pelles à charbon, boîtes à sel, à sable, boîtes diverses (rangement de petites pièces.)
À liquides	Bacs à l'eau, bacs à l'huile, pucheux (métal fondu), huiliers, contenants à mesurer, boîtes de conserve, bouteille.
À gaz (air)	les soufflets • de forge • à main

Les supports

- posés à même le sol: établis, tables, chèvres, diables, crics, plates-formes à bander les roues
- suspendus: chèvres
- supports permettant le rangement: étagères, barres, bandes de cuir fixées à un élément vertical
- supports fixés sur soi: bandes de cuir fixées à la ceinture, poches dans vêtement.

Percussion posée oblique linéaire transversale

Les limes

Note:

À proprement parler, il n'entre dans cette catégorie que les limes dont les stries sont parallèles (taille simple). La lime à stries croisées (taille croisée) et rapprochées aura un effet de percussion posée oblique punctiforme sur le métal. De toute façon, les deux types de lime seront présentés sur cette planche.

Lime à taille simple
agissant sur le métal à la manière d'une série de ciseaux à froid placés obliquement
« percussion posée oblique linéaire transversale »

Lime à taille croisée
agissant plutôt sur le métal à la manière de dents de scie placées en quinconce
« percussion posée oblique punctiforme »

Forme des limes:

- plate
- carrée
- demi-ronde
- tiers-point
- queue-de-rat

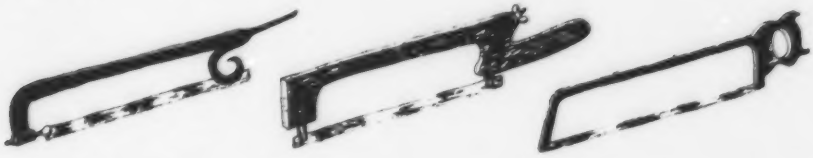
Degrés de rugosité de ces limes:
grosses, bâtardes ou douces

38 **Percussion posée oblique punctiforme**

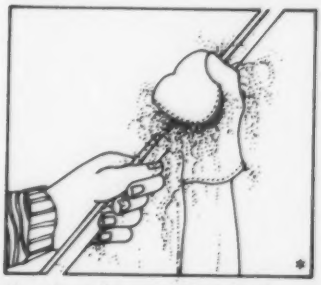
Les scies, filières, tarauds et abrasifs

Note:

Tous ces outils ont ceci de commun qu'ils utilisent tous la pointe comme moyen d'action sur le métal. La filière et le taraud n'en possèdent qu'une seule, la scie en présente une rangée tandis que la pierre à aiguiser ou à polir, le sable et la meule multiplient les pointes à l'infini.



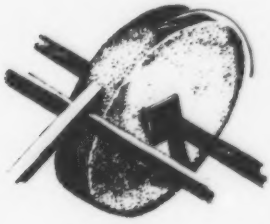
Scies à métaux, différents modèles



Manière de polir une pièce de fer avec une mitaine de cuir et du sable

Filière et taraud

Ici, le taraud est dessiné seul. Naturellement, on ne peut s'en servir sans le tourne-à-gauche approprié



Meule

La pierre ponce

La pierre à l'huile

Cependant, pour les pierres douces ou les meules fines, la limite entre l'effet de percussion posée oblique punctiforme et celui de percussion posée oblique diffuse reste difficile à définir

Percussion posée oblique diffuse

Les brunissoirs

Note:

Les brunissoirs (peu utilisés) sont les seuls outils sans tranchant ni pointe à avoir un effet de percussion posée. Ils servent à polir la surface d'une pièce de métal.

Affiloir

Un type de brunissoir

Percussion lancée perpendiculaire diffuse

Les marteaux

Note:

Le façonnage du fer est réalisé en grande partie avec les marteaux, qu'il servent comme percussion lancée perpendiculaire diffuse ou comme percuteur.

Masse

Marteau à frapper devant

Marteau à tête plate et à panne conique

Marteau à panne droite

Marteau en ligne

Marteau à panne ronde

Marteau léger

Marteau de clouterie

40 **Percussion circulaire (posée)**

Les vilebrequins, forets, fraises, tarières, clefs, tourne-à-gauche et tournevis.

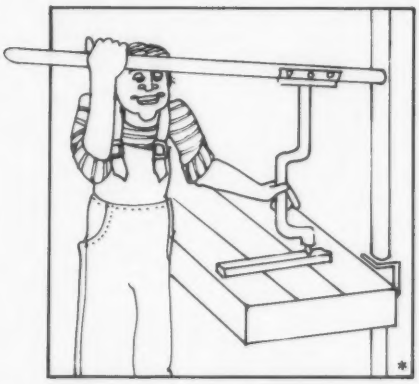
Les vilebrequins et les forets (ou encore les mèches ou les fraises) seront vus comme étant indissociables, c'est-à-dire comme faisant partie d'un seul et même outil; il en sera de même pour le couple tournevis-vis et tourne-à-gauche-taraud.

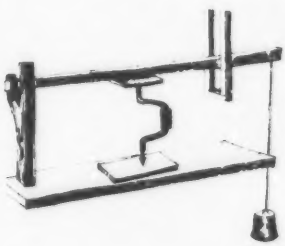
Bras de levier très développé

Vilebrequin

Foret

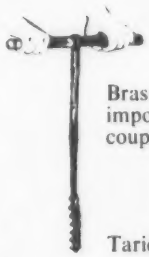
Fraise





Vis

Tournevis



Bras de levier important et couplé

Tarière

Trois applications différentes du même principe: augmenter le poids (force facilitant l'enfoncement du foret) appliqué sur l'outil à percer à l'aide d'un levier.

Variante dans l'utilisation du foret: bras de levier réduit au minimum et mouvement circ. alternatif fourni par le jeu d'une corde.

Percussion posée avec percuteur oblique linéaire transversale

Les ciseaux

Note:

Il va sans dire que cette catégorie d'outils peut avoir un effet de percussion autant oblique que perpendiculaire tout dépendant de la manière dont le ciseau est posé sur le métal.

Ciseaux à froid ou à chaud. Ces deux types de ciseaux ne sont différenciés que par la dureté de leur tranchant, les ciseaux à froid présentant une trempe plus dure que les ciseaux utilisés à chaud.

Percussion posée avec percuteur perpendiculaire linéaire transversale

Les tranches

Tranche fixée à l'enclume

Tranche emmanchée dont la direction du fer est perpendiculaire à l'axe du manche

42 **Percussion posée avec percuteur perpendiculaire linéaire longitudinale**

Les tranches
(Dont la direction du tranchant est parallèle au manche)

Note:

Les tranches, formellement, ne se différencient des ciseaux que par leur fer emmanché.

Tranche | Tranche en forme de gouge | Tranche à panne

Percussion posée avec percuteur perpendiculaire punctiforme

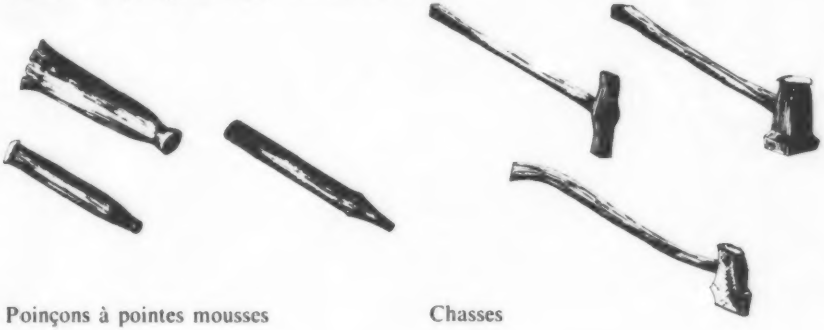
Les poinçons

Poinçons emmanchés

Poinçons à main

Percussion posée avec percuteur diffuse

Les enclumes, mandrins, matrices, étampes, chasses et poinçons à pointes mousses

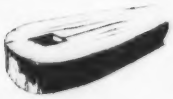


Poinçons à pointes mousses | Chasses

Matrices

Marteau à marquer

Matrice à anneaux

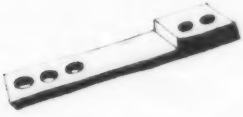


Étampe de clouterie

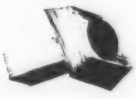
Mandrins

Rond Triangulaire Plat Ovale Carré

L'enclume, ou les outils du même type, se distingue des autres percussions de ce genre par le fait qu'elle oppose son inertie à la force du percuteur au lieu de servir de simple transmetteur à cette force. Les outils à fixer sur l'enclume au moyen de la mortaise creusée à cette fin ne sont que les prolongements de l'enclume.

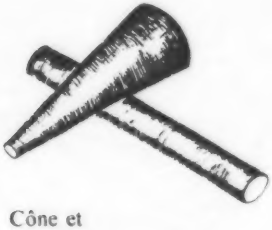


Cloutière



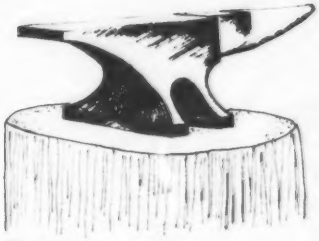
Perçoir

Tas



Cône et baratin

Étampe en forme de pont



Enclume

Les outils de préhension

Facilitant l'action des outils à percussion, les outils de préhension dominent dans la boutique de forge. Ce sont d'abord les outils de type pinçant, comme les tenailles. Celles-ci, que le forgeron nomme des « knailles », sont de trois types:

les tenailles de feu;
les tenailles d'enclume;
les tenailles à ferrer.

Parmi les plus grosses « tenailles de feu », il y a les « lopinières » destinées à mettre et tenir les gros fers au feu et les « tenailles de pot » dont les mâchoires peuvent embrasser le contour d'un récipient dans lequel on a fait fondre du plomb. Ce type de pince se différencie des tenailles d'enclume par ses « mâchoires » qui sont plus longues et permettent de brasser le fer dans le feu et de le ressaisir plus facilement lorsqu'il s'échappe à travers les charbons ardents. De plus, l'extrémité des bras formant la poignée est pointue et le forgeron s'en sert pour « piquer le feu », c'est-à-dire créer des vides dans la masse de charbon enflammé pour activer le feu en laissant passer l'air. Les « tenailles d'enclume » ont les mâchoires courtes; par conséquent la pression exercée sur leurs bras retient plus fortement la pièce qui doit être bien maintenue lors du martellement.

Les « tenailles à ferrer » sont de trois genres: les tenailles non coupantes pour déferrer un cheval ou arracher un fer quelconque retenu à une autre pièce (elles agissent comme les oreilles d'un marteau); les tenailles à mors coupants pour tailler la corne et les petites tenailles, ou « goulues », pour essayer les fers sous les sabots du cheval. Les tenailles à ferrer ont des mâchoires qui se referment comme les dents d'un cheval, ne se réunissant qu'à l'extrémité.

Les tenailles de feu et les tenailles d'enclume ont en commun les caractéristiques suivantes:

Si les mâchoires sont pointues ou « arrivent à rien », ces pinces servent à retenir un fer plat (exemple: une dent de faucheuse);

Si les mâchoires sont concaves, elles sont utilisées pour retenir un fer rond ou carré (exemple: une tige quelconque);

Si les mâchoires sont concaves et ont un renflement au lieu d'articulation, elles peuvent retenir un fer ayant la forme d'un anneau (exemple: une maille de chaîne);

Si les mâchoires sont plates et qu'elles laissent une large ouverture précédant le lieu d'articulation, elles sont destinées à retenir un fer ayant une bordure (exemple: une petite faux).

Le forgeron peut posséder plusieurs de ces tenailles, petites, moyennes et grosses, qu'il choisit au besoin selon la grosseur de la pièce à travailler. Ces tenailles peuvent exister en double et même en triple, surtout si la forge a été conservée dans la famille pendant deux ou trois générations car le forgeron, même dans les années 1950, forgeait ses propres tenailles, celles des autres le satisfaisant rarement.

Certaines tenailles ne servent qu'une fois, étant fabriquées par le forgeron pour un travail bien particulier. D'autres ont volontiers des allures inhabituelles parce que le forgeron les a adaptées à un travail hors de l'ordinaire.

Ainsi, certaines tenailles se verrouillent et deviennent alors un genre d'étau mobile.

Le chien à cercler les roues est également un outil de préhension de type pinçant.

Les outils de préhension de type contenant sont la pelle à charbon, le bac à eau et les boîtes à clous. La « baladeuse » est une boîte à clous de même que la « clouière »; la première repose sur quatre roues, tandis que la deuxième est munie d'une anse. Au premier niveau de ces boîtes, le forgeron place ses outils de ferrage; sur le dessus, il distribue ses clous à ferrure dans des compartiments.

Les outils de préhension de type étau sont d'abord les différents étaux eux-mêmes. Vers 1900, de rares forgerons se servaient encore d'un étau de bois renforcé de fer et qui se resserrait au moyen d'un coin de fer. Un étau de fer resserré par un coin de fer ou une clef fut aussi en usage jusque dans les années 1925.

Le serre-joint à façonner les roues, genre de tourne-à-gauche, est aussi un outil de préhension de type étau. Le poteau à courber le fer appartient aussi à cette catégorie et la pièce à courber sert alors de levier.

Les préhensions

Les tenailles, pinces, leviers, étaux

Note:

Les exemples présentés ici sont indistinctement des tenailles de feu ou d'enclume.

Les étaux et les tenailles sont des outils à leviers composés. Le chien à bander les roues est un exemple d'outil à levier simple.

Les préhensions mobiles

Tenaille à maintenir les fers ronds

Grosse tenaille

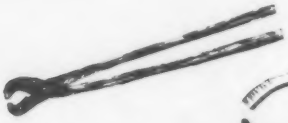
Tenaille à mailles de chaîne

Pince à mors étroits

Pince à maintenir
les fers plats

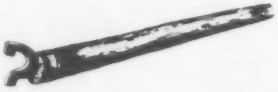
Pince à mors courbes

Pince à tenir les
barres rondes



Pince à tirer à soi
les barres de fer

Pincette de cloutier



Chien (levier)
à bander les roues

Les préhensions fixes

Étau à coin

Étau à vis

Les outils de mesure et de traçage

Les équerres, compas à traçer et à mesurer, règles et roues à traçer et à mesurer, craies

Note:

Ces outils ne sont nullement spécifiques aux métiers du fer, on peut les retrouver, avec toutefois quelques variantes pour les outils de traçage, chez plusieurs autres métiers.

Outils de mesure:

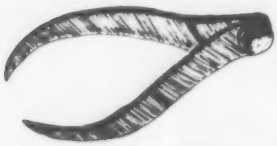
Pied-de-roi

Règle graduée

Équerre

Fausse équerre

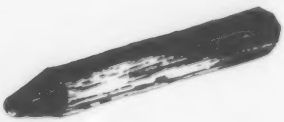
Roue de charron



Compas d'épaisseur

Compas d'épaisseur

Outils de traçage



Sanguine

Pierre à tracer

Craie

Compas à tracer

Règle

48 **Les outils du feu**

Les tisonniers, tenailles, pelles à charbon, « écouettes »

Note:

Les tisonniers constituent ici les seuls outils qui ne peuvent être classés dans une autre catégorie.

L'écouette, la pelle à charbon et les tenailles appartiennent en fait aux catégories des contenants et des préhensions.

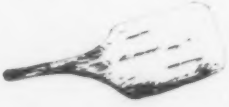
Mais parce que tous ces outils servent à des travaux exécutés sur le feu de forge, on doit les retrouver sur le même tableau.

Tisonnier courbé

« Ange »

Tenaille de feu

Écouette



Pelle à charbon

Les contenants

Contenants à solides, liquides et gaz (air)

Contenus liquides

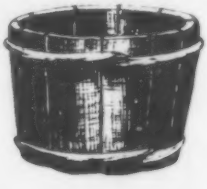
Huilier (huile)

Pucheux (métal fondu)

Bouteilles
(divers liquides)

Boîtes de conserve
(divers liquides)

Mesure (petit lait)

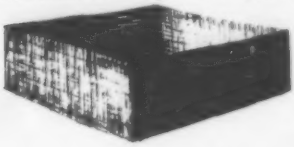


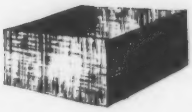
Le bac à l'eau ou à l'huile

Contenus solides

Note:

Il est important de considérer ce type de contenu comme s'il était liquide: les particules qui le composent, (petites pièces métalliques et granules plus ou moins fins) pouvant glisser les unes sur les autres, le fait ressembler à une masse liquide, d'où le besoin de contenant comme pour un liquide.

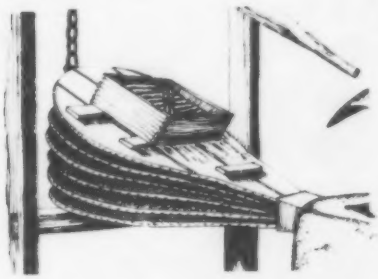




Boîtes (tôle ou bois) contenant sel, sable ou diverses petites pièces

Pelle à charbon

Contenu gazeux (air)



Le soufflet de forge

Les supports

Les établis (et tous leurs équivalents), éléments supporteurs, éléments de rangement

Supports posés sur le sol:

Note:

Les établis, c'est-à-dire les meubles présentant une surface de travail (établi proprement dit, table, plate-forme à bander les roues, etc.), possèdent tous cette double particularité:

En plus du rôle de support des établis — ils servent notamment à « poser » l'ouvrage — on doit y voir une percussion posée avec percuteur perpendiculaire diffuse; l'établi aborde alors la matière un peu à la façon de l'enclume: sans être nécessairement de métal, ce meuble ou ses équivalents est caractérisé par sa massiveté, il oppose donc une certaine inertie à la percussion. Les établis, donc, deviennent la limite entre les outils de type support et ceux de type à percussion posée avec percuteur perpendiculaire diffuse.

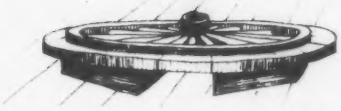
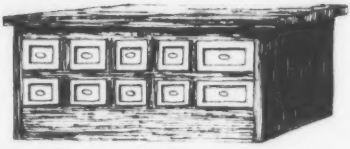
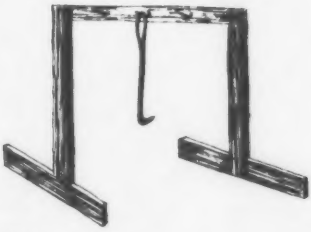


Plate-forme à bander les roues

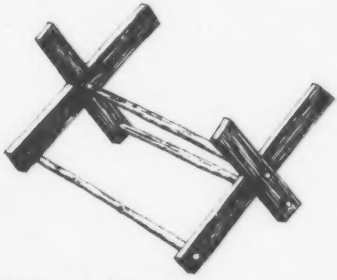


Établi

Chèvre de fer



« Diable »



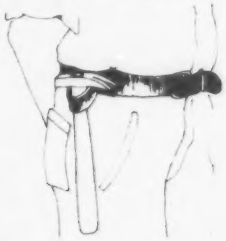
« Chèvre » de bois

Supports suspendus:

Chèvre

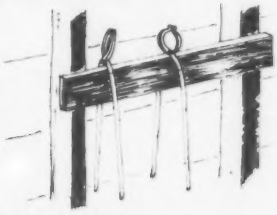
Balance à fléau

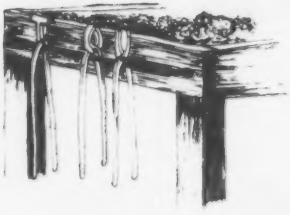
Supports fixés sur le corps



Anneau de cuir

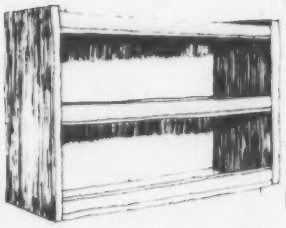
Supports fixés à un élément vertical:





Barres de bois et de fer

Bûche d'enclume



Étagère

Les mesures

Les mesures consistent surtout en des compas de dimension, instruments composés de deux branches articulées qui s'entrouvent et s'arrêtent selon la dimension (diamètre) ou la longueur de la pièce à mesurer. Le forgeron ne se sert généralement pas des résultats en chiffres que lui donne le coulisseau du compas; il n'utilise que les branches qu'il entrouve et referme selon la dimension de la pièce. En fait, il s'en sert plutôt comme d'un repère. Le compas à bras droits mesure le lingot de métal, tandis que le compas à bras recourbés mesure le diamètre d'une tige, d'un écrou, etc. Le compas de tracés circulaires permet de produire des cercles parfaits tandis que la roulette de charron sert à prendre une

mesure rectiligne et circulaire. Cette dernière peut être en bois ou en fer et le forgeron s'en sert lorsqu'il veut évaluer la circonférence d'une roue pour y fixer un bandage de fer. Enfin, le forgeron peut également se servir de la règle droite et de l'équerre.

Évolution des outils

Sauf certains outils particuliers à des métiers disparus, les outils du travail du fer sont demeurés les mêmes du XVII[e] siècle jusqu'au milieu du XX[e] siècle, phase de disparition du métier de la forge. La seule évolution semble être l'affectation d'un outil particulier à des tâches qui antérieurement ne lui revenaient pas. À partir des premières années du XX[e] siècle, le forgeron effectue des travaux avec des outils peu adaptés. En fait, l'outil devient plus polyvalent.

Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, bien qu'il y avait plusieurs spécialités du fer, un certain nombre d'outils étaient communs à toutes les boutiques. Lisons le tableau suivant:

Les outils de base	
Communs au taillandier, à l'armurier, au forgeron	
un établi	une pelle à charbon
une enclume	des tenailles (six ou huit paires)
une auge à tremper	des ciseaux à froid (deux ou trois)
un étau	des ciseaux à chaud (deux ou trois)
des marteaux (trois ou quatre)	des poinçons (deux ou trois)
un chevalet	des limes (deux ou trois)
un tisonnier	

Cependant, à certaines spécialités correspondent des outils particuliers; ainsi le coutelier aura plusieurs matrices (mandrins convexes et mandrins femelles).

L'armurier et le serrurier possèdent une plus grande variété d'enclumes, d'étaux et de limes, presque toujours un foret à archet (tout comme le cloutier qui s'en sert pour percer sa cloutière), une filière, des estampes, des compas variés, un petit « feu de pot » ou « réchaud » pour chauffer le fer à souder et fondre l'étain[27], un pucheux (cuillère à étain) et des « tire-bourre ». Lorsque le notaire, dans les inventaires, donne le poids de ces outils, on réalise qu'ils sont plus légers que ceux requis par d'autres métiers, ceux du forgeron et du taillandier, par exemple.

Le forgeron du XVIII[e] siècle, contrairement au cloutier et à l'armurier, possède de gros outils; on dit:

Un gros soufflet, ou un soufflet double;

une grosse enclume de deux cent cinquante livres (112,5 kg); un grand « estoc » (étau);

deux grandes masses à frapper devant;

quatre marteaux à frapper devant (ce sont les plus gros).

27. Min. Jean-Claude Panet, 18 mai 1772.

Un outil particulier au métier est le « bloc », grosse enclume sans bigorne, qui n'est souvent qu'une grosse pièce de fer. Le forgeron possède également des chevalets (supports). Lorsqu'il est aussi maréchal, il a des râpes, un brochoir, un boutoir, un couteau croche, une cloutière à clous à cheval, une enclume à bigorne et, parfois, une roue et une auge à bander les roues.

Les taillandiers possédaient des « chasses » à raccomoder les têtes de hache, des tourne-à-gauche, des ciseaux variés; aussi une enclume de taillandier (étroite et longue), un « chevalet à faucille et son marteau » ou une « enclume à tille et son marteau » (deux petites enclumes à dos aigu et plantées par une brette dans une bûche plutôt que déposées comme l'est l'enclume du forgeron). Souvent, ils ont aussi:

une grosse enclume;

deux gros soufflets;

un gros « bloc » (enclume) et une masse.

Ce sont les outils de cloutier qui présentent le plus de particularités; ils sont peu nombreux comparativement à ceux utilisés dans d'autres spécialités du fer et ils sont légers: en effet, on parlait d'un « petit soufflet » et d'une « petite enclume ». Le cloutier possède souvent un archet à forer (pour percer ses cloutières) et un certain nombre de cloutières, distinctes par leur fonction:

Les travaux du cloutier au XVII[e] siècle

du clou à bardeau	du clou à collier	du clou à soulier
du clou à « braquette »	du clou à couvrir	du clou à targette
du clou à charette	du clou à madrier	des pointes à vitre
du clou à cheval	du clou à navire	du clou double
du clou à cloison	du clou à planche	des fiches[28]

Malgré cela, les différentes cloutières utilisées au Canada français pour façonner ces têtes de clous ne sont pas aussi nombreuses que celles en usage chez les cloutiers français de la même époque. Ces derniers font au moins trois fois plus de sortes de têtes de clous. Cependant, nous savons par les enquêtes auprès des vieux forgerons que presque tous ont vu façonner ou ont façonné eux-mêmes des clous à cheval sans se servir de la cloutière. En France, il ne semble pas que le clou à cheval fut façonné autrement que dans une cloutière et cela même au début du XX[e] siècle.

Les outils particuliers, en plus des cloutières sont:

le « pied d'estape » (pied d'étape);

la « plasse »;

la « grosse tranche »;

le « marteau de cloutier »:

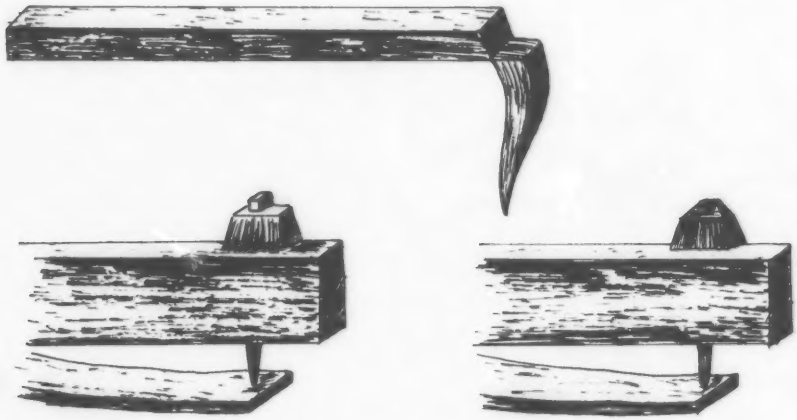
les pincettes[29].

28. Min. Louis Chambalon, 25 mai 1700; Min. Pierre Duquet, 26 août 1685.

29. Min. Louis Chambalon, 25 mai 1700.

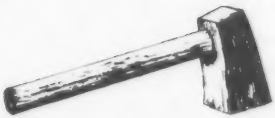
L'étape est une demi-table d'enclume de forme ovale sur laquelle le cloutier redresse et martèle la tige de fer qui prend forme de clou. La « plasse » est une enclume semblable, mais plus petite, plus basse et placée à côté de la première, à la droite du cloutier. Le cloutier y aiguise son clou. Par la suite, il sépare le clou de la tige de fer au moyen de la « grosse tranche » (tranchet). La « table » du cloutier relie ces deux petites enclumes; dans une perforation, il entre le clou pour y modeler la tête avec sa cloutière (estampe sur laquelle il frappe avec son marteau). Le marteau de cloutier est massif, carré et sans panne. Le cloutier garde deux baguettes de fer dans le feu, il chauffe en même temps cinq à sept pouces (13 à 18 cm) à l'extrémité de chacune. Les pincettes servent à saisir le clou qui vient d'être forgé et qui est encore très chaud[30].

Outils de modification



Cloutières
(percussion posée avec percuteur, perpendiculaire diffuse).

Estampe de clouterie
(percussion posée avec percuteur, perpendiculaire diffuse).



Marteau de clouterie
(percussion lancée perpendiculaire diffuse).

30. Jean-Marie Remouchamps, « la Fabrication des clous forgés à la main », *Enquêtes du Musée de la vie Wallone*, t. III, 1931-1932, p. 57-87; M.-J. Rogissart, « Enquête sur la clouterie à la main dans les Ardennes françaises », *Revue de Folklore français et de Folklore colonial*, t. IV, 1933, p. 317-326.

Du XVII[e] au XX[e] siècle, il y eut parfois un transfert de nom désignant certains outils. Ainsi la « lopinière », qui fut, originellement au Québec comme alors en France, des tenailles réservées au façonnage du lopin, partie de fer taillée de la longueur et de la dimension d'un fer à cheval, désignait indifféremment, au début du XX[e] siècle, les grosses tenailles de feu ou le plus gros marteau d'enclume. Le lopin lui-même en vint à ne plus désigner, comme à l'origine, la partie de fer taillée pour fabriquer un fer à cheval, mais plutôt une masse de fer rassemblée à partir de vieilles pièces de fer. Au Québec, au XVIII[e] siècle, alors que la sidérurgie des forges de Saint-Maurice était en opération, le mot « lopin » désignait le fer en gueuse que l'on va battre au grand marteau pour lui faire subir l'écrouissage[31].

De même, la cloutière, matrice à façonner la tête des clous, devient au Québec la « clouière ». La boîte contenant le clou à cheval prit également le nom de « clouière ». Le boutoir, couteau à dégrossir le pied (tailler la corne), désigne, au XX[e] siècle, le rivoir, bloc d'acier qui courbe la pointe du clou lors de l'implantation de ce dernier dans le sabot. La panne du marteau devient les « cornes » ou la « corne » et la tête prend le nom de panne; il y a donc ici inversion dans la désignation des parties d'un même outil.

Les moyens d'amplification

Les principaux moyens d'amplification de la force motrice utilisés par les forgerons canadiens-français, sont de trois types:

Le levier, qui multiplie les efforts musculaires en décomposant le mouvement par déplacement d'un point d'appui (bras de maniement du soufflet), se présente aussi sous la forme de mouvement circulaire (tourne-à-gauche, vilebrequin) ou de mouvement circulaire alternatif (tour à corde pour forer);

Le poids s'associe au cadre d'un outil pour augmenter la pression. Nous en avons des exemples dans la pesée (boîte de ferrailles) placée sur un soufflet se gonflant par l'élévation du panneau supérieur, dans le poids suspendu au panneau inférieur du soufflet se gonflant par l'élévation du panneau inférieur ou dans le poids suspendu au « foret à peser ». Ce type de « foret », assez primitif, occupait presque tout le dessus de l'établi lorsqu'il était monté. Certains forgerons nous ont démontré comment ils pouvaient remplacer ce foret par un autre type de levier semblable, consistant uniquement dans une planche fixée au mur et sur laquelle le forgeron appuyait fortement son bras gauche, tournant le vilebrequin de sa main droite;

Le ressort remplace la main dans le maniement de certains outils, par exemple, dans l'étau.

31. Les forges de Saint-Maurice, Canada Correspondance générale des forges de Saint-Maurice, T. I, A.N.C.

Les procédés de transformation

Les différentes phases de transformation du fer forgé sont des modifications de nature à changer la structure du matériau. Ces phases, par ordre de succession, la chaude, le martelage et la trempe, sont présentes dans tous les procédés d'exécution que nous décrirons plus loin.

La chaude

La chaude est la mise à feu d'une pièce de fer et la chauffe du matériau jusqu'à ce qu'il ait atteint le degré de chaleur nécessaire à sa malléabilité sur l'enclume. Le forgeron connaît, par l'expérience, la chaleur du fer à sa coloration au moment où il « tire sa chaude » ou sort le fer du feu de forge. Pour confectionner un objet, le forgeron peut donner de deux à cinq chaudes car, non seulement il doit traiter la pièce à plusieurs reprises, mais il lui faut parfois plus d'une chaude pour un seul traitement. Le fer connaît cinq degrés différents de coloration correspondant à autant de degrés de chaleur selon le travail à accomplir, soit de la courbure à la soudure, en passant par le sectionnement. Les différents noms que prennent ces chaudes sont les suivants:

la chaude rouge sombre: pour courber le fer plat de deux à trois lignes d'épaisseur;

la chaude rouge cerise ou « chaude cerise »: pour courber le fer carré ou rond dépassant un quart de pouce (0,6 cm) d'épaisseur;

la chaude orangée ou « chaude jaune-orange »: pour courber le fer de faible épaisseur;

la chaude jaune clair ou « chaude grasse »: pour courber le fer le plus épais;

la chaude blanche ou « chaude suante »: pour souder le fer.

Le martelage

L'écrouissage à chaud ou « resserrer le grain du fer* », comme disent les forgerons, constitue l'étape du martelage du fer à chaud (très rarement à froid), pour:

en exclure les impuretés, comme l'oxydation et d'autres corps alliés ou dissous; les forgerons disent alors qu'ils « durcissent le fer »;

assembler deux fers, les souder en intégrant la structure de l'un à l'autre; ils appellent cette opération « marier les fers »;

courber le fer ou le « tourner »;

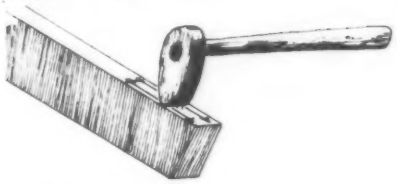
étendre le fer ou le « faire courir »;

fouler le fer ou le « tasser »;

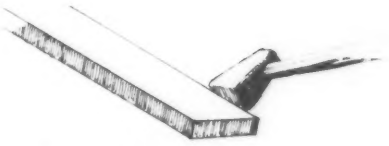
détacher les scories de forgeage (limaille et charbon brûlé) ou « décrotter le fer ».

* Les vieux menuisiers « resserrent le grain du bois » en l'exposant à la chaleur. Dér. de acéré, XII[e] siècle, et aciérer au XIV[e]. Amincir l'acier.

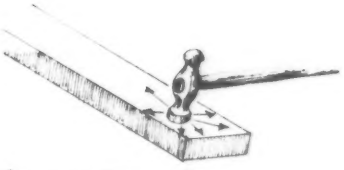
La panne appropriée.



Étendage d'un côté.

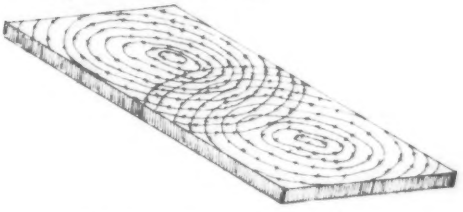


Adoucissage d'un angle.



Étendage d'une surface.

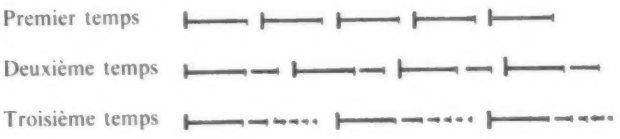
Le procédé de martelage.



Procédé de martelage pour souder ou étendre le fer.

Cadence du martelage.

Les trois temps du martelage:



——— = La longueur du trait indique l'intensité du coup de marteau. | = Arrêt.

Le procédé de martelage ou le « coup de marteau »

Dans un premier temps de martelage, le forgeron doit laisser rebondir, « retontir », son marteau vers l'arrière, c'est-à-dire frapper un coup et ne pas en arrêter le rebondissement qui repousse le marteau en arrière; il ne doit pas non plus précipiter les coups, mais y aller lentement et avec mesure, à temps égaux. En fait, par ce procédé, le forgeron vise à économiser ses forces et laisse remonter le marteau de lui-même, lui donnant de la vitesse seulement lorsqu'il reprend le mouvement de descente.

Dans un deuxième temps, lorsque le gros de l'ouvrage est accompli, le forgeron frappe un coup puis il laisse rebondir et retomber le marteau de lui-même sans, pour ce deuxième coup, lui donner de la vitesse. C'est ce procédé des deux coups (un fort et un faible), à cadence rythmée, qui se succédera avec une certaine lenteur si caractéristique du martelage du forgeron.

Dans un troisième temps, le forgeron frappe moins fort et, après chaque coup, retient son marteau sur la pièce de fer. Un bruit fêlé provient de la vibration de la pièce de fer entre l'enclume et la panne du marteau.

Ce « battement » final est significatif pour le forgeron à l'oreille fine, il perçoit alors si le fer est bien soudé ou s'il « sonne faux ». S'il sonne faux, tout est à reprendre.

Les trois étapes du martelage doivent s'exécuter en une seule chaude; pour compléter à temps chacune de ces étapes, le forgeron se guide sur le degré de refroidissement de la pièce de fer en évaluant sa couleur, la force de retour du marteau et, finalement, le rebondissement et le séchage des crachats qu'il lance de temps à autre sur le fer. On prétend même que le crachat joue un rôle dans la « prise du fer ».

Certaines opérations particulières requièrent une panne de marteau de forme appropriée: ainsi la panne carrée adoucira un angle, la panne conique étendra le côté d'un fer et la ronde étendra une surface.

Pour étendre une surface plane, à l'oeil, le forgeron divise sa pièce en parts égales et chacune de ces parts deviendra le centre d'un point de rayonnement du martelage. Il commence à frapper dans le centre de ce point imaginaire, en allant ensuite vers les bords de la pièce. Puis il répète le même procédé mais, cette fois, les points ne sont plus aux mêmes endroits et les cercles concentriques, qu'il suit de nouveau, entrecoupent les premiers.

La trempe

Quand le forgeage est terminé, le forgeron durcit le fer; on appelle ce travail la « trempe ». Celle-ci est très importante si l'objet travaillé doit offrir une grande résistance. Les ciseaux à piquer les meules du moulin à farine, les ciseaux à couper le bois et le fer, les marteaux de moulange, les haches, les faucilles, de même que les instruments qui « obéissent » au travail, comme les ressorts, sont parmi les pièces soumises à un dur exercice et auxquelles on demande de rester bien aiguisées ou de conserver leur élasticité.

Pour tremper, le forgeron amène le métal à la température désirée pour le plonger ensuite dans une cuvette d'eau contenant une certaine quantité de sel[32]. Le forgeron Laurent Drapeau, de Saint-Pascal de Kamouraska, y mettait aussi un peu de vinaigre et un demi-paquet de bicarbonate de soude. Selon lui, cette eau saisissait moins le fer et

32. Fortin Tessier, Saint-Narcisse.

donnait une coupe plus douce aux outils tranchants. Pour que la trempe soit plus résistante, le forgeron pouvait aussi tremper dans de l'huile: les ciseaux à bois et les ressorts de voiture étaient trempés dans l'huile de marsouin sur la côte sud du Saint-Laurent; la trempe à l'huile était cependant réservée à quelques rares forgerons qui en connaissaient les secrets. En 1862, un forgeron de Saint-Lazare de Bellechasse donna cent livres (45 kg) de fer neuf à un vieux forgeron pour que ce dernier lui révèle le secret de la trempe à l'huile[33]. La trempe est un travail difficile qu'il faut maîtriser encore davantage que la forge.

On chauffe moins pour tremper que pour souder, car il faut généralement sortir le fer du feu à la « chaude sang de bœuf », soit à un degré de chaleur intermédiaire entre la « chaude rouge sombre » et la « chaude rouge cerise ».

On bat le fer encore un peu pour qu'il n'y reste aucune « paille » ou faiblesse et on le trempe dans le liquide en ayant soin de ne plonger que la partie du fer qui a été forgée. On refroidit en décrivant un cercle dans la cuve. La durée de la plongée dépend de la grosseur de la pièce: deux secondes pour le fer de la grosseur du doigt; trois secondes pour le fer de la grosseur de deux doigts; quatre secondes pour le fer de la grosseur de trois doigts et cinq secondes pour le fer de la grosseur du poignet[34].

On retire le fer de l'eau et on le frotte sur du sable fin, du gros grès ou, encore, dans du gros sel. Cette opération a pour but d'éclaircir le métal afin de voir monter la trempe. Les forgerons préféraient d'ailleurs réaliser ce travail le soir pour mieux distinguer les changements de couleurs du fer.

C'est alors la « montée de la trempe » ou la « trempe montante »; la chaleur qui était demeurée dans la partie du fer non trempée commence à remonter dans la partie refroidie. Le fer trempé change alors de teintes à mesure que la chaleur s'étend et le fer passe alors par les couleurs suivantes:

bleu pâle: on arrête la trempe à ce moment si l'objet martelé est appelé à un rude travail car la trempe est alors à son plus dur. Le ciseau à piquer les meules est trempé à ce degré.

« falle de pigeon »: c'est le degré de trempe pour le ciseau à fer ou ciseau à froid.

Lorsque la trempe atteint la couleur désirée, on plonge complètement l'objet dans l'eau pour ne le ressortir qu'une fois refroidi. Plus la trempe descend doucement, meilleur sera le travail. Cette technique porte le nom de « trempe à recuit ». Il existe une autre technique appelée « trempe morte », beaucoup plus simple, pratiquée, dit-on, par les mauvais forgerons et qui consiste à jeter le fer battu dans l'eau, sans s'occuper de faire monter la trempe[35].

33. Joseph Gagnon, La Pocatière.

34. Les forgerons interrogés étaient tous passablement d'accord sur cette façon de refroidir le fer.

35. Laurent Drapeau, Saint-Pascal.

Les procédés d'exécution

Les procédés d'exécution, ou transformation de la forme, par lesquels le fer devient objet usuel ou décoratif, dépendent des procédés de transformation utilisés à répétition. Les uns et les autres sont les composantes de la technologie, puisque, sans les uns, le fer ne peut être modifié et, sans les autres, les assemblages ne peuvent être réalisés.

Les procédés d'exécution comprennent des modifications à la direction générale de la pièce (le cintrage et la torsion), et à la section transversale de la pièce (l'étirage et le refoulage), la réunion de deux pièces (le liage) et le sectionnement d'une pièce (le découpage et le perçage). Lors de la fabrication d'une pièce, il peut arriver qu'une ou deux ou toutes ces modifications soient utilisées et il peut aussi être nécessaire de répéter, plusieurs fois, quelques-uns ou l'ensemble de ces procédés d'exécution.

Les modifications de direction (le cintrage et la torsion)

Dans la langue du forgeron, modifier la direction générale de la pièce s'appelle « crochir le fer » ou « tordre le fer ». On peut courber une pièce de fer sous différents angles, par exemple, lui donner la forme d'un angle droit ou simplement la ployer en arc ou la replier complètement sur elle-même. À cette fin, la pièce subit d'abord la chaude; elle est ensuite martelée sur l'une ou l'autre des parties de l'enclume, parfois sur une forme ou, encore, on la courbe à force de bras alors qu'elle est retenue dans l'étau ou dans une serre quelconque. La torsion, très peu pratiquée par les forgerons, consistait à emprisonner dans l'étau la pièce de fer ayant subi la chaude.

Les modifications de la section transversale (l'étirage et le refoulage)

Modifier la section transversale de la pièce, c'est « étendre le fer » ou « fouler le fer ». Étendre le fer consiste à le battre au marteau, au sortir de la chaude, jusqu'à ce qu'il présente une surface plane ou courbe plus étendue. Pour comprimer une pièce de fer, c'est-à-dire réduire ses dimensions ou changer sa forme initiale, on utilise soit une cloutière soit une estampe ou, tout simplement, un marteau.

La réunion de deux pièces (le liage)

La réunion de deux ou plusieurs pièces de fer s'obtient par la soudure au marteau lorsque le métal a subi la chaude nécessaire à l'opération. Le fer, qui se classe dans la catégorie des métaux semi-plastiques, lorsqu'il est amené à 900° F (432° C) de chaleur se fusionne par le martelage. Le liage s'effectue aussi par le rivet et par d'autres procédés que nous présenterons dans une section consacrée à la typologie des techniques d'assemblage.

Le sectionnement (le découpage et le perçage)

Le sectionnement d'une pièce, appelé par le forgeron « tailler le fer », s'exécute au moyen soit du burin ou du ciseau, instruments tranchants sur lesquels on frappe avec le marteau soit au moyen du tranchet, instrument à angle aigu fixé sur la table de l'enclume et sur lequel on bat, avec un marteau, le fer qu'on y a posé. On peut aussi ne découper qu'à demi, soit marquer ou buriner le fer. Parfois, on sectionne une pièce en utilisant une scie, une lime ou une meule. Lorsque le fer est scié à froid, le forgeron jette de l'huile sur le trait de la scie pour empêcher son outil de chauffer et de perdre sa coupe.

Lorsqu'il perce au foret, le forgeron jette de l'huile, de la salive ou du « petit lait » (lait de beurre) le long de l'outil, d'abord pour le refroidir et en préserver la coupe mais de plus pour amollir le fer. Le poinçon à marquer sert aussi pour percer à demi et le forage à la mèche peut être complété à la queue-de-rat ou au tiers-point.

La typologie des techniques d'assemblage

Pour cataloguer les assemblages, il faut décomposer les objets en leurs différentes parties, un peu comme dans l'analyse d'un texte de littérature orale, on dégage ensuite les techniques semblables ou les gestes de fabrication identiques. Chacun de ces procédés est un assemblage type réalisé tantôt isolément, tantôt dans un enchaînement. Par exemple, l'union de deux pièces de fer s'accomplit par la soudure au marteau sur l'enclume; c'est là un type d'assemblage simple. Par contre, dans la fabrication d'une croix, ce premier mouvement s'enchaînera avec de nombreux autres gestes nécessaires à l'union des croisillons et des formes décoratives. L'assemblage-type est lui-même composé de sous-types, procédés ou gestes de travail; ces derniers facilités par des outils.

Les assemblages fixes ou les « façons »

Les types d'assemblage fixes les plus anciens que nous ayons relevés, sur des pièces des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles, illustrent des procédés techniques inconnus des forgerons informateurs; s'ils ont des expressions pour les désigner, ils ne connaissent plus les traditions du geste. Les différentes phases du travail d'exécution étaient beaucoup plus nombreuses et plus longues aux XVII^e^ et XVIII^e^ siècles. Par surcroît, la confection des objets nécessitait des assemblages multiples, les matériaux étant de petite dimension ou reconstitués dans des ferrailles. Par exemple, façonner une « oreille de charrue » dans une plaque de « ferrante » constituait un travail relativement court au XIX^e^ siècle, en comparaison du même ouvrage exécuté aux XVII^e^ et XVIII^e^ siècles, alors que le forgeron devait barder le versoir de lamelles imbriquées. La lenteur de l'exécution venait non seulement des procédés de l'époque, mais surtout de l'infériorité des outils, le forgeron devant toujours travailler le fer à chaud. Ces étapes préliminaires (appelées chaudes) à chacune des techniques diminuèrent

62 graduellement avec l'arrivée du foret mécanique, de la scie à fer, etc., à partir du dernier quart du XIX^e siècle. Vers le milieu du XX^e siècle, le client moins exigeant et le ferronnier moins « fier » de son œuvre concoururent à simplifier graduellement l'apparence et la qualité. La technique de « l'œil » illustre bien cet avancé; tandis qu'aux XVII^e et XVIII^e siècles un travail réalisé dans une seule pièce nécessitait quatre ou cinq chaudes, au XIX^e il est, par ailleurs, accompli en trois et, uniquement par le meulage et le forage mécanique au XX^e siècle.

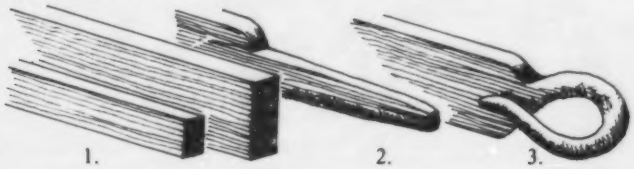
Évolution d'un procédé

I. La technique de l'œil.

Aux XVII^e et XVIII^e siècles.

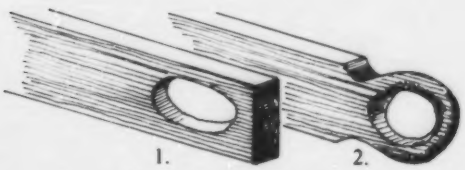
1. Une chaude de coupe au ciseau.
2. Une chaude d'épaule (arrondissement de l'angle) et étendage.
3. Une chaude de courbure sur l'extrémité de la bigorne.
4. Une chaude de soudure sur l'extrémité de la bigorne.

Au XIX^e siècle.



1. Une chaude d'épaule et d'étendage.
2. Une chaude de soudure.
3. Une chaude de courbure sur l'extrémité de la bigorne.

Au XX^e siècle.



1. Perçage au foret ou à la mèche.
2. Arrondissement du cadre de l'œil à la lime ou à la meule d'émeri.

Nous avons pu constater, lors de relevés sur le terrain, que le « beau travail », celui nécessitant des connaissances techniques, esthétiques et de la patience, fut exécuté surtout aux XVII[e] et XVIII[e] siècles. Nous sommes alors en présence de travaux produits par des artisans spécialisés venus de France ou par leurs descendants. Les serruriers, armuriers, taillandiers, surtout, ont alors créé des pièces comme aucun forgeron par la suite ne sut le faire, certaines techniques, comme celle de la soudure sur l'enclume du « ferrante » et du fer, s'étant perdues, semble-t-il, dans le temps. Les forgerons canadiens-français, de la fin du XIX[e] siècle jusqu'à nos jours, se limitèrent à des travaux simples: par exception, ils utilisaient les estampes (concaves et convexes), la technique de l'étendage en cloque ou en cône leur était inconnue, enfin, la négligence aidant, les outils techniques rouillèrent dans l'oubli.

Les assemblages à plat ou les « façons plates »

Ces assemblages plats sont de deux types: droits et angulaires, comme la croix, l'entretoise ou le T. Ils peuvent être réalisés par la soudure, le rivet, le boulon, l'enveloppe, l'entaille (ou traverse), l'agrafe (ou pointure) et la courbe (ou crochet). Les quatre premiers procédés décrits ici valent pour les assemblages droits ou angulaires; les trois derniers, pour les assemblages angulaires.

— La soudure ou le « forgeage sur l'enclume »:

Cette technique de la soudure par le martelage de deux pièces de fer rougies au feu, utilisée dans tous les types d'assemblage, fut sans doute le procédé le plus en vogue, en tout temps, excepté aux XVII[e] et XVIII[e] siècles dans la fabrication des pièces décoratives.

Les premières étincelles jaillissant du fer chauffé indiquent seulement la combustion des scories et le temps de courbure de la pièce; il faut attendre la reprise des étincelles, ou la « chaude suante », pour commencer à battre le métal.

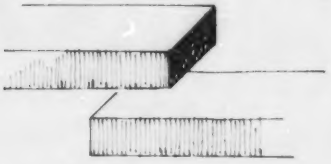
Soudons maintenant deux lingots. D'abord, le foulage et l'étendage du fer permettent d'effiler les deux pièces en biseau ou en « forme de sifflet », procédé indispensable à l'uniformité du lingot soudé; ensuite, battues l'une sur l'autre, les parties se joignent; enfin « l'épreuve » de l'enclume dégage la soudure de sa gangue de mâchefer et confirme sa solidité.

L'oxydation diminue la résistance du fer; pour l'éviter, le forgeron pratique une « brasure » en jetant du sable sur la partie à souder. Il rend aussi la soudure invisible en « raguant » la jonction des fers. Pour raguer le fer, on doit sabler la soudure avec de la poudre de fer (produit des étincelles qui tombent sur la bûche supportant l'enclume).

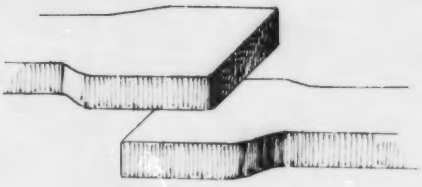
« Il faut frapper le fer tandis qu'il est chaud »; c'est donc un travail soutenu, mais de courte durée. Le bon forgeron s'ingénie à forger le fer sans l'amener à un trop haut degré de température car, plus le fer est forgé à chaud, moins le travail a de valeur. Les soudures dénotent l'habileté du forgeron: « La belle soudure fait le bel ouvrage ».

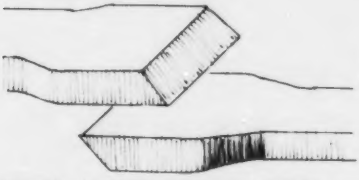
64 **Les assemblages à plat**
ou les « façons plates »

1. **La soudure**
ou le « forgeage sur l'enclume ».

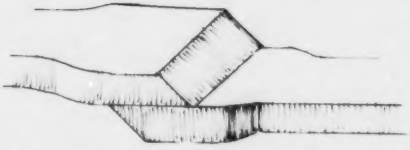


Chaude de refoulement pour épaissir les pièces.





Chaude de biseautage pour étendre les angles.



Chaude de soudure en battant les pièces superposées.

Chaude d'étendage pour ramener le fer à la largeur et à l'épaisseur d'origine.

La soudure ou le « forgeage sur l'enclume ». Partie d'une croix du cimetière de Jonquière.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 141.)

Le rivetage ou les « rivures ». Partie d'une croix du Musée des ursulines de Québec.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2440.)

— Le rivetage ou les « rivures »

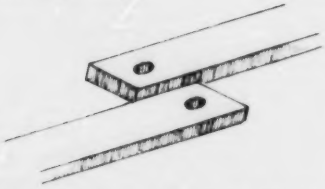
Procédé consistant à relier les pièces superposées au moyen de rivets. L'ouverture pratiquée dans le matériau peut être fraisée si l'objet fabriqué doit être étanche.

— Le boulonnage ou le « botelage »

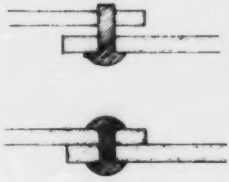
Procédé semblable au précédent, sauf que le boulon (rivé ou non) remplace le rivet. Cet assemblage fut surtout utilisé aux XIX^e^ et XX^e^ siècles.

II. Le rivetage
ou les « rivures ».

Rivetage simple:

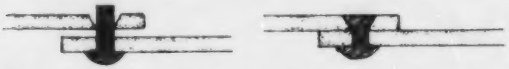


Poinçonnage à chaud, ou à froid, ou perçage à la mèche.



Rivetage à chaud.

Rivetage étanche:



Poinçonnage chanfreiné et rivetage encastré.

Pliage de renforcement.

N.B. Dans les deux cas, le rivet peut être carré.

III. Le boulonnage
ou le « botelage ».

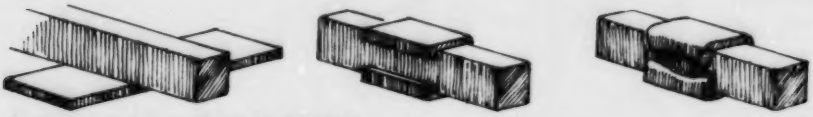
Même procédé que pour le rivetage simple, mais le rivet est remplacé par le boulon et l'écrou.

66 — Le recouvrement ou l'« enveloppe »

Assemblage angulaire ou droit réalisé à l'aide de deux pièces de fer seulement. Les pièces s'ajustent l'une à l'autre en s'enveloppant ou deux éléments juxtaposés sont réunis par un lien qui les maintient en faisceau[36].

IV. Le recouvrement
ou « l'enveloppe »

Une pièce soudée au marteau sur l'enclume est finalement estampée entre deux tables concaves. (au moins trois chaudes d'exécution).

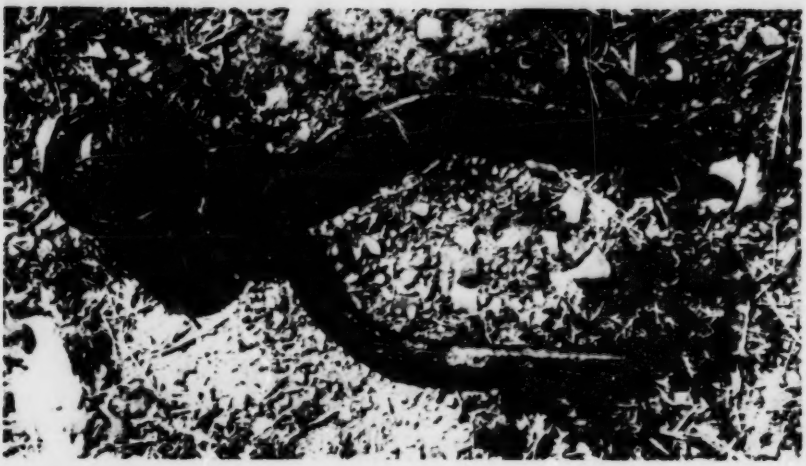


Pour mieux faire adhérer la deuxième pièce à la première (par le martelage), l'enveloppe ne recouvre pas complètement la pièce principale (au moins trois chaudes d'exécution).

Une pièce emboutie sur une forme est ensuite recourbée dans l'étau, puis finalement soudée sur l'enclume (au moins trois chaudes d'exécution).

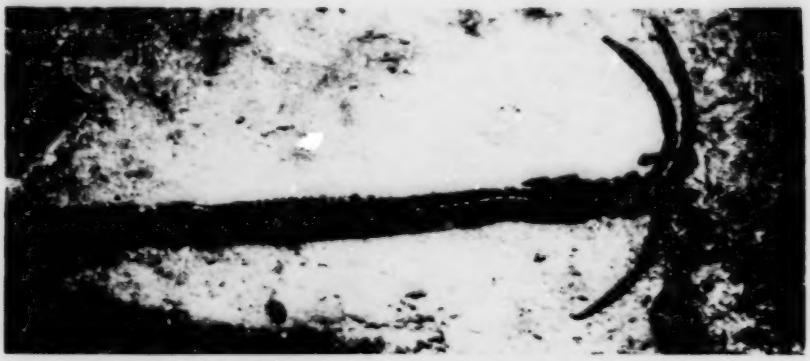
Même procédé que dans l'exemple précédent, mais la pièce principale, au lieu de retenir une autre pièce, est enveloppée par un collet soudé sur l'enclume (au moins cinq chaudes d'exécution).

36. G. Brodeck, *le Serrurier*, p. 146.



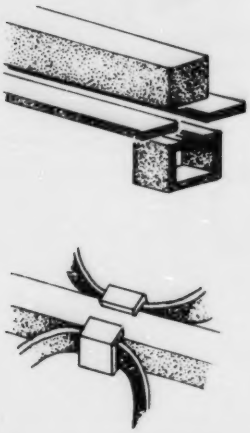
Le recouvrement ou l'« enveloppe » en deux pièces. Croix d'horticulture.
(Photo A.F., Coll. R. Lahaise, n° 460.)

Assemblage de cinq pièces par entortillement (selon les informateurs, ce travail nécessite au moins quinze chaudes de forgeage, d'étau, etc.).



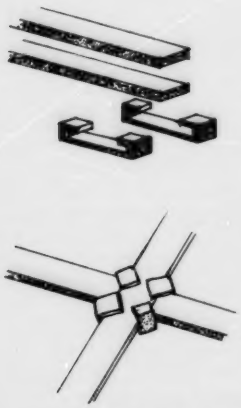
Le recouvrement ou l'« enveloppe » en cinq pièces. Ancre de barque au Musée des Îles-de-la-Madeleine, Havre-Aubert.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 497.)

Le recouvrement ou l'« enveloppe » en trois pièces. Fleur de lys conservée au Musée McCord de l'université McGill à Montréal.
(Photo McCord Museum, n° M 1937.)

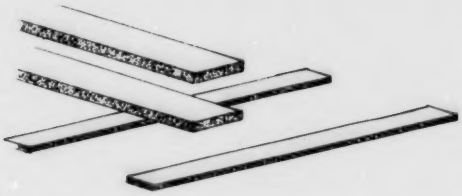


Assemblage de trois pièces retenues par un collet.

Le recouvrement ou l'« enveloppe » en sept pièces. Extrémité d'un croisillon de croix au Musée de Sherbrooke.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 561.)



Croisée de fer retenue par deux collets (au moins huit chaudes d'exécution).

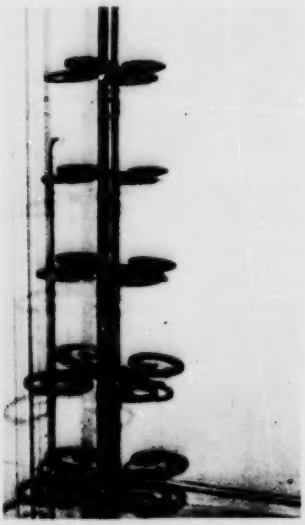


Croisée assemblée au moyen de l'enlacement de deux autres pièces de fer (un des types d'assemblage nécessitant le plus de chaudes d'étendage, de foulage, etc.).

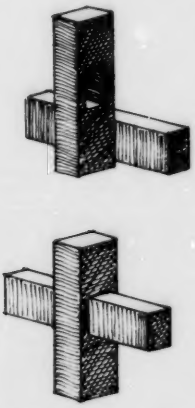
— L'encastrement ou la « traverse »

Utilisé dans les assemblages angulaires seulement, ce procédé consiste à pratiquer, dans une pièce de fer, une ouverture rectangulaire destinée à recevoir une autre pièce. Technique également utilisée par les serruriers et les armuriers des XVII^e^, XVIII^e^ et XIX^e^ siècles.

V. L'encastrement
ou la « traverse ».



L'encastrement ou la « traverse ». Chacune des cinq tablettes de ce support à pain bénit glisse dans la branche verticale; au Musée du château Ramesay, à Montréal.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 500.)

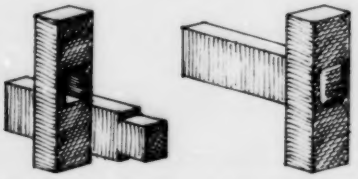


Percement au ciseau, polissage à la lime.

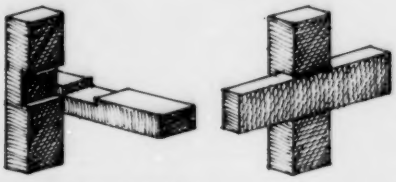
— Le mortaisage ou la « jointure »

Aussi réservé aux unions angulaires, cet assemblage résulte de la combinaison du tenon et de la mortaise. D'abord du domaine de la serrurerie, ce type d'assemblage est aussi utilisé dans la charpente avec des pièces de bois. Un autre assemblage à mortaise est le type « à mi-fer ».

VI. Le mortaisage
ou la « jointure ».



Percement au ciseau, polissage à la lime pour chacune des pièces et recourbement de la mortaise.



Assemblage à mi-fer.

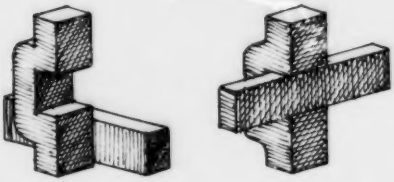
La mortaise ou la « jointure ». Fleur de lys d'un croisillon de croix dans le cimetière de Jonquière.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 140.)

L'encochage ou le « crochet ». Le centre de cette croix utilise cette technique, et un rivet carré en assure la solidité. Croix du monastère des ursulines de Québec, au Musée de la communauté.
(Photo A.F., Coll. R. Gauthier, n° 2.)

— L'encochage ou le « crochet »

Par une courbure très prononcée, le forgeron fait une coche dans une des pièces et il y emprisonne la pièce à retenir. Un rivet affermit presque toujours cet assemblage.

VII. L'encochage
ou le « crochet ».



Encochage par courbure, emprisonnement à chaud.

Les assemblages cubiques ou les « vaisseaux »

Ces formes étant constituées par des fabrications creuses, elles peuvent être réalisées par des procédés d'étendage sur forme ou d'assemblage soudé ou riveté.

— L'emboutissage sur forme ou la « calotte »

Ce type d'assemblage se réalise par le martelage des fers plats sur une table convexe ou dans un moule concave. Pour la fabrication des pièces de dimensions restreintes, on utilise aussi les mandrins encastrés (l'outil mâle et l'outil femelle).

Les assemblages cubiques
ou les « vaisseaux »

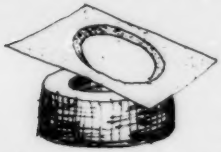
I. L'emboutissage sur forme
ou la « calotte ».

Le martelage débute au centre et se termine avec le cercle extérieur. Le martelage maximal a lieu au centre et diminue en allant vers l'extérieur.

Chaudes de martelage sur une table convexe.

Pour que la pièce de fer prenne une forme bombée (et ne s'étende pas), le découpage du cadre excédent n'a lieu que lorsque le travail est terminé.

Le martelage a d'abord lieu dans le cercle intermédiaire qui deviendra l'angle aigu de la calotte; et il est décroissant dans les cercles intérieur et extérieur.



Chaudes de martelage sur table concave.

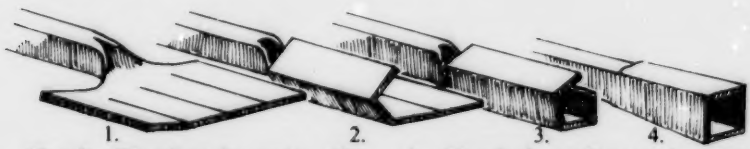
Pour que la pièce prenne forme, le découpage du cadre a lieu lorsque le travail est terminé.

L'emboutissage sur forme concave ou la « calotte ». Cuillère d'alésoir servant à percer les tuyaux d'aqueduc. Musée de l'I.A.A.M.
(Photo de l'I.O.A.)

— L'emboutissage superposé ou le « casot »

L'enveloppe en feuillard, épousant le pourtour d'une surface conique, est rivée, agrafée ou, encore, soudée sur l'enclume.

II. L'emboutissage superposé
ou le « casot ».

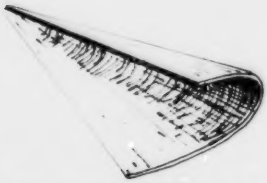


1. Chaudes d'étendage des quatre volets sur l'enclume.
2 et 3. Chaudes de courbure sur un angle de l'enclume.
4. Chaude de soudage sur la pointe de la bigorne.

L'emboutissage superposé ou le « casot » se retrouve ici dans l'ouverture pour retenir le foret. Musée de l'I.A.A.M.
(Photo de l'I.O.A.)

Chaudes d'étendage sur la table de l'enclume.

Chaudes de courbure et de soudage sur la pointe de la bigorne.



Chaudes de découpage sur l'enclume.

Chaudes de courbure, de soudure et de rivetage sur la pointe de la bigorne.

Les assemblages circulaires ou « friser le fer »

Les formes circulaires, à paroi ouverte ou fermée, résultent du courbement d'une seule pièce de fer.

— Le courbement au marteau ou l'« œil »

Cet assemblage s'obtient par la réunion de deux parties d'une seule pièce de fer qu'on a martelée sur une table bombée. Exemples: la maille de chaîne; l'œil de la queue d'un ustensile.

— Le courbement à l'étau ou le « crochet »

Cet enroulement sur elle-même d'une pièce de fer pour former une spirale ouverte ou fermée se fait au moyen de l'étau. Exemples: la « queue de cochon » (extrémité recourbée de la lisse de la carriole); la spirale d'une volute dans la ferronnerie décorative.

74 **Les assemblages circulaires**
ou « friser le fer »

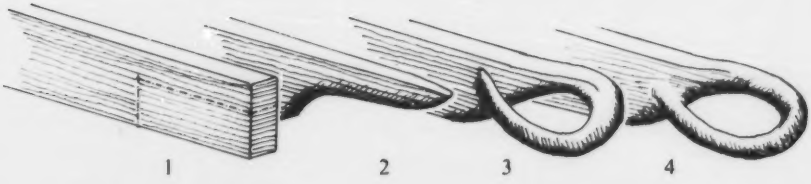
I. Le courbement au marteau
ou « l'œil ».

Chaudes de formation sur un angle de la table de l'enclume.

Chaude de soudure sur la bigorne de l'enclume.

Chaudes de formation sur un angle de la table de l'enclume.

Chaude de foulage sur la table de l'enclume.



1. Chaude de coupe au ciseau.
2. Chaude de formation de l'épaule sur la table de l'enclume.
3. Chaude de courbement sur la bigorne de l'enclume.
4. Chaude de soudure sur la table de l'enclume.

II. Le courbement à l'étau
ou le « crochet ».

1.

Chaudes de formation sur un angle de la table de l'enclume.

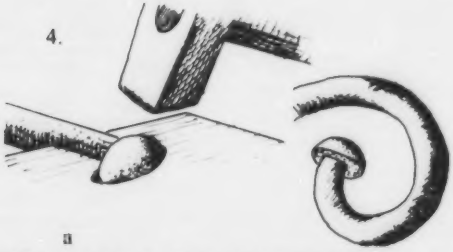
2.

Chaude de foulage au marteau.

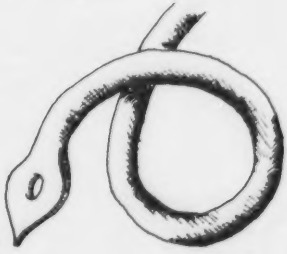
3.

Chaude de courbure dans l'étau.

4.



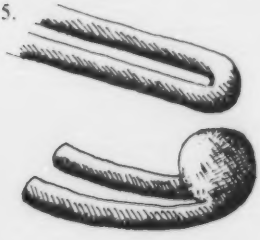
a

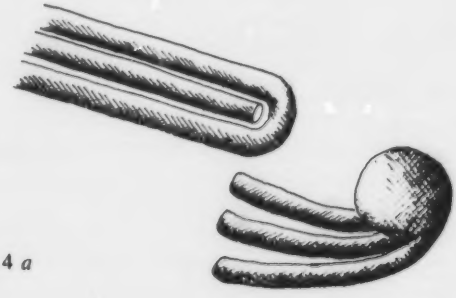


b

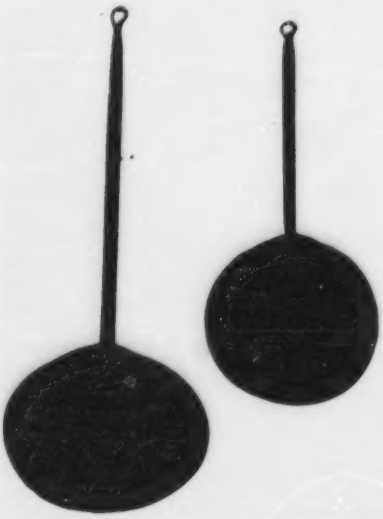
Trois chaudes de formation comme dans l'exemple ci-haut en 1, mais précédées d'une chaude de tête dans la cloutière (en 4 *b* la boucle est réalisée dans l'étau, et l'œil est poinçonné).

5.





Une chaude de tête sur l'enclume en 4 *a* est précédée par les procédés de formation illustrés en 1.



Le courbement au marteau où l'« œil » est utilisé ici pour former l'ouverture permettant de suspendre ces ustensiles. Est illustré aussi le procédé d'emboutissage dans une forme concave. Musée du collège Sainte-Marie, Shawinigan.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 629.)

Le courbement à l'étau ou le « crochet ». Porte-parapluies. Musée du Québec
(Photo de l'I.Q.A.)

Les assemblages articulés ou « donner du jeu »

À partir des techniques de base, ou prototypes, le forgeron a élaboré des assemblages susceptibles de mouvements ou articulations. Ces fabrications reproduisent tantôt un seul de ces « modèles » tantôt en associent plusieurs.

Les articulations, désignées par l'expression « donner du jeu », consistent dans un assemblage de pièces de fer (articulation mécanique) ou encore dans l'exploitation de l'élasticité du fer. La fabrication du fer forgé relève, par exemple, de l'articulation mécanique seule, tandis que celle du « jeu du ressort » ajoute, à la technique du fer forgé, la trempe à l'eau ou à l'huile dont nous parlerons plus loin.

Dans les années 1960-1970, peu de forgerons peuvent encore réaliser des travaux d'articulation mécanique et dix pour cent seulement mentionnent l'avoir déjà fait dans le passé. Quatre pour cent des forgerons interviewés ont déjà fabriqué des articulations trempées à l'eau et deux pour cent seulement ont déjà pratiqué la trempe à l'huile. Cependant, on rapporte qu'à la fin du XIX[e] siècle et jusqu'aux années 1925, la plupart des forgerons se servaient régulièrement de ces techniques. Quelques rares forgerons connaissent encore ces procédés de fabrication; d'autres se souviennent des termes techniques sans pouvoir les situer exactement. En faisant la compilation des relevés d'enquêtes, il nous fut possible d'établir une classification de ces différents gestes. Afin de

conserver l'authenticité de cette recherche, nous rapportons aussi les désignations populaires données par les informateurs et qui empruntent leur nom à des fabrications illustrant la technique en cause.

L'assemblage simple ou le « jeu des deux morceaux »

L'articulation est réalisée par l'utilisation des deux pièces à réunir.

— Le mouvement circulaire ou la « virole »

L'extrémité d'une des pièces de fer embrasse le corps d'une autre pièce transversale. Quand l'articulation se fait, la première pièce décrit autour de la deuxième un mouvement circulaire. Exemples: la potence d'une cheminée et la charnière de vantail.

— Le mouvement vertical ou la « pine »

Le procédé mis en cause est le même que celui précédemment décrit, mais l'enveloppe formée par l'extrémité d'une des pièces glisse de haut en bas et vice versa sur l'autre pièce et il en résulte un mouvement vertical (ou horizontal, selon le sens dans lequel la pièce fabriquée sera fixée). Exemples: la crémaillère et le pêne de la targette.

— Le mouvement giratoire ou le « tourillon »

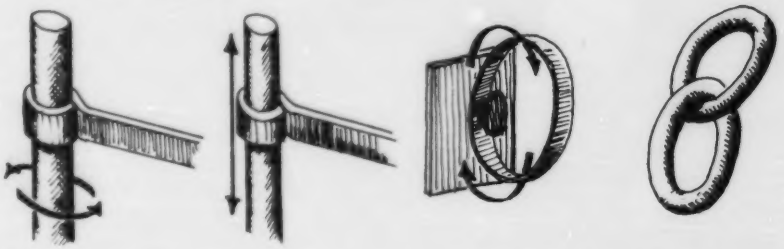
L'une des pièces possède un « piton », la deuxième pièce y est assujettie, elle accomplit, autour de ce piton un mouvement giratoire complet. Cette technique est utilisée lorsqu'on veut fabriquer un assemblage de deux pièces exécutant un mouvement de rotation l'une sur l'autre. Exemples: le tourillon du licou et l'attache de la herse rotative.

— Le double mouvement ou l'« ardillon »

Cet assemblage réunit les procédés nécessaires aux mouvements circulaire et vertical énoncés plus haut et il en résulte que l'une des pièces pourra décrire à la fois le mouvement circulaire et le mouvement vertical. Exemples: l'ardillon, pointe de métal au milieu d'une boucle et le crochet à tirer la charrue.

Les assemblages articulés
ou « donner du jeu »

1 L'assemblage simple
ou le « jeu des deux morceaux ».



La « virole » mouvement circulaire.

La « pine » mouvement vertical.

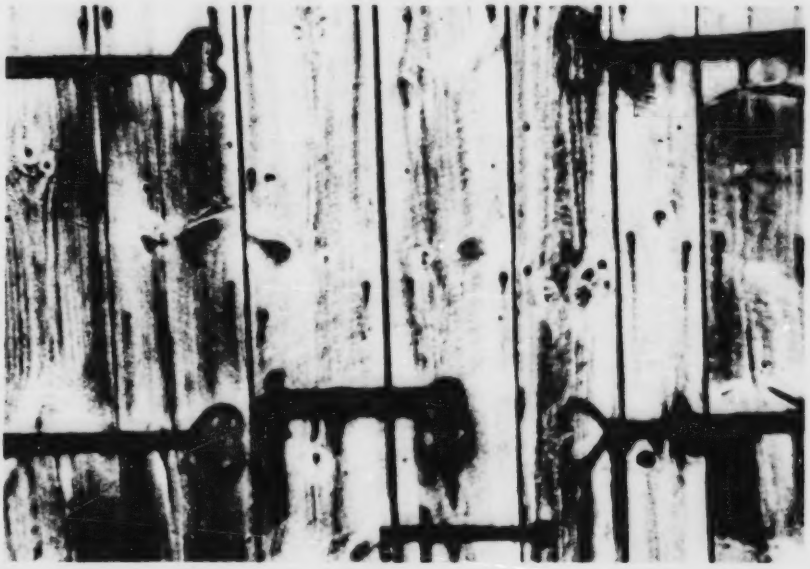
Le « tourillon » mouvement giratoire

La « chaîne » mouvement fou.

— Le mouvement fou ou la « chaîne »

Les deux pièces ont la forme d'anneaux et elles sont reliées l'une à l'autre à la façon des mailles. Exemples: la chaîne et l'organeau des « ménoires ».

Pour chacun de ces différents types d'assemblage, le forgeron dira que le « jeu est barré » ou « débarré ». Le jeu est « débarré » lorsque l'assemblage articulé est démontable. Par exemple, le gond peut être disjoint pour sortir le vantail et le crochet à tirer la charrue peut être démonté pour approfondir le trait du labour, mais il ne peut en être ainsi avec le tourillon du licou ou l'attache de la herse rotative. Dans ces cas, le « jeu est barré » par le fraisage du fer.



Le mouvement circulaire ou la « virole ».
Charnières de porte de la maison Chauvin, à Tadoussac.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 201.)

Cet assemblage complexe illustre trois procédés:
1) Celui du mouvement vertical ou la « pine » (l'ardillon glissant d'un côté à l'autre sur son support).
2) Celui du mouvement circulaire ou la « virole » (l'ardillon qui s'élève et s'abaisse).
3) Celui du mouvement fou ou la « chaîne » (union de la boucle et de l'anneau).

Cet organeau de « ménoire » fait partie des coll. de l'I.A.A.M.
(Photo de l'I.O.A.)

L'assemblage complexe ou le « jeu du rivet »

L'articulation de deux pièces de fer est alors réalisée au moyen d'une troisième pièce formant un axe autour duquel les deux premières décrivent un mouvement. Cet axe est généralement un rivet et chacune des parties est autonome.

— Le mouvement semi-circulaire ou les « ciseaux »

Les parties principales superposées glissent l'une sur l'autre dans un mouvement semi-circulaire. Exemples: les pincettes à charbon et les tenailles à ferrer.

— Le mouvement semi-circulaire ou la « fourche »

L'une des parties enfourche l'autre. Exemples: le fer à friser et le râteau à récolter les huîtres.

II. L'assemblage complexe
ou le « jeu du rivet ».

Les « ciseaux »
mouvement
semi-circulaire.

La « fourche »
mouvement
semi-circulaire.

Le mouvement semi-circulaire ou les « ciseaux ». Pincette à charbon au Musée de l'I.A.A.M.
(Photo de l'I.O.A.)

Le mouvement semi-circulaire ou la « fourche ». Fer à friser les cheveux au Musée de l'I.A.A.M.
(Photo de l'I.O.A.)

L'assemblage par élasticité ou le « jeu du ressort »

Contrairement aux autres types d'articulation basés sur l'assemblage mécanique, le « jeu du ressort » repose sur l'élasticité, propriété naturelle du fer. Cette technique utilise une seule pièce de fer et consiste à « donner du ressort », soit à courber cette pièce de fer qui tend par la suite à s'étirer ou à se refermer.

— Le mouvement d'ouverture ou le « carcan »

La pression, exercée par la pièce de fer qui cherche à se détendre, retient les deux extrémités courbées accrochées l'une à l'autre. Exemples: le collier pour attacher la vache (carcan) et le mousqueton, agrafe des traits d'attelage. Il arrive aussi que les deux extrémités ne s'accrochent pas; elles ne sont alors que rapprochées. Exemples: les forces, les pincettes du cloutier. C'est le même principe du ressort qui est utilisé en serrurerie (ressort projetant le percuteur en avant), mais en association avec d'autres pièces.

— Le mouvement de fermeture ou le « piège »

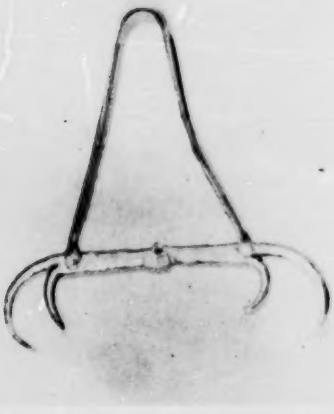
La pression, exercée par la pièce de fer qui tend à se recourber si on l'étire, retient l'une à l'autre les deux extrémités de la pièce de fer. Exemples: l'anneau à brocher le nez du porc et l'agrafe de courroie. Les objets fabriqués selon le principe du « jeu du ressort », qu'ils appartiennent à la technique du « carcan » (mouvement d'ouverture) ou à celle du « piège » (mouvement de fermeture), ne sont jamais « barrés ». En fait, l'utilisation de ce type d'articulation est reliée à la propriété que possède un assemblage de s'ouvrir ou de se refermer naturellement.

III. L'assemblage par élasticité
ou le « jeu du ressort ».

Le « carcan »
mouvement d'ouverture.

Le « piège »
mouvement de fermeture.

Le mouvement d'ouverture ou le « carcan ». Les deux extrémités du ressort cherchent à s'éloigner. Mécanisme d'une serrure. Coll. Roger Burger.
(Photo de l'I.Q.A.)



Le mouvement de fermeture ou le « piège ». Les deux griffes tendent à se rapprocher sous la pression exercée par la poignée. Ustensile-support d'aliment. Coll. Musée du Québec.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1147.)

Les fabrications

Nous énumérons, ailleurs dans ce travail[37], pour définir les différents métiers québécois du fer, les types de fabrication qui relèvent de ces artisans. Nous nous contentons donc de donner, ici, une idée de la variété des travaux du forgeron aux XIX^e^ et XX^e^ siècles.

Les fabrications varient selon la région où le forgeron exerce son métier. Ainsi, sur le bord du fleuve, il crée des ferrures de « jambes de yote », jantes de yatch; des ferrures de « mât dune », mât de hune; des « colais de mât », collets de mât; des pentures de gouvernail; des réparations à la verge rallongée d'un sabot[38].

Et le forgeron de la Beauce aura, lui aussi, ses travaux particuliers:
des poêles de cabane à sucre;
des grattes cuves;
des clous de chaudières à sucre;
des trépieds à bassin à bouillir[39].

Ces deux relevés, pris dans les livres de comptes de deux forgerons habitant des lieux différents, montrent bien la diversité des objets travaillés d'une région à l'autre, diversité liée aux occupations particulières à chacune; les travaux énumérés ne font bien sûr pas partie des

37. « Les Métiers français prennent une définition nouvelle », voir dans cette étude à la p. 155 et suivantes; « Le Forgeron de la boutique de forge (XIX^e^ et XX^e^ siècles): la réalité canadienne », voir dans cette étude à la p. 163 et suivantes.

38. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.

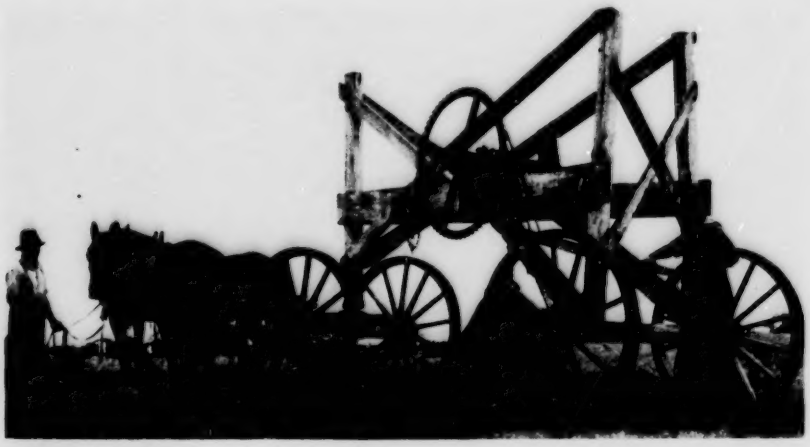
39. Livre de comptes de Ferdinand Doyon, Saint-François.

fabrications ordinaires. Quant au travail le plus commun pour un forgeron, tant dans le bas du fleuve que dans la Beauce, il se résume en des outils de toutes sortes, des matériaux de construction tels les verrous, les gonds, les crochets, les clous.

Le village possède-t-il une industrie quelconque? le forgeron doit souvent innover lorsqu'on recourt à ses services. De même, pour satisfaire ses clients, il se lance parfois dans un travail jamais entrepris auparavant; c'est ainsi que des forgerons, à la demande de « pratiques », ont construit des charrues à essoucher, à érocher, etc., de type spécial:

> Un habile forgeron de Bayonne, Moïse Généreux, ne fabriquait-il pas des charrues plus lourdes dont il chargeait une charrette pour les colporter de porte en porte? Et il était prêt à modifier le modèle adopté et à satisfaire tous les goûts[40].

On imaginera facilement jusqu'où pouvait aller le génie créateur du forgeron, si l'on sait que certains[41] ont même fabriqué des violons et qu'ils avaient précédemment produit eux-mêmes les gouges et les serres nécessaires à leur fabrication. Ainsi, avant 1925, à Saint-Odilon de Dorchester, un forgeron nommé Lessard réparait des harmoniums[42]. Un autre, à Saint-Séverin, dans la Beauce, vendait dans son voisinage, des balais (« goufs ») de sa confection[43]. Et cet autre forgeron de la Beauce qui, en 1897, façonnait encore des ferrures de bottines à dix cents la pièce[44]. Tel autre encore fabriquait de la graisse à harnais, composé de suif de mouton et d'huile de bœuf. De même, le noir à harnais, mélange de cire jaune et de suif coloré avec de la suie[45], s'achetait parfois aussi à



« Girafe à érocher »
« Girafe » ou arrache-roches fabriqué par un forgeron de Sainte-Marie, Beauce.
(Photo de l'O.F.Q.)

40. Léo-Paul Desrosiers, *Nord-Sud*, p. 22.
41. Joseph-Napoléon Goulet, Saint-Gervais; Treflé Landry, Saint-Antonin.
42. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
43. Joseph Thivierge, Saint-Séverin.
44. Livre de comptes de Ferdinand Doyon, Saint-François.
45. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.

la forge. Un informateur vendait de la colle à bois qu'il préparait lui-même en brassant de la farine de seigle dans de l'eau chaude et en y ajoutant un peu de poivre afin que les vers ne l'attaquent pas[46]. Au pays des marsouins, le forgeron en vendait l'huile pour graisser les harnais[47].

En plus de « cramper les portes de poêle », de souder des tisonniers, des charrues, des « rumeurs » (ronds de poêle), de tremper les outils tranchants, de forger et de ferrer les chevaux, le forgeron abattait encore de multiples besognes.

Le regroupement, pour chacune des principales techniques, des objets fabriqués par le forgeron québécois, prouve l'apport actif de ce citoyen à la civilisation matérielle de son pays. Dans le tableau suivant, nous mettons encore en relief la qualité de cette participation. La définition des termes est indiquée dans le glossaire.

Moyens de				
transport	production	fabrication	consommation	acquisition
« Banneau »	« Arrache-piquet »	« Alésoir »	Ancre de construction	Crochet à bois
« Borlot »	Attelles	Ciseaux (à bois, à pierre, à fer, à tissu, à cuir)	Balance	Crochet à loup-marin
Brouette	Carcan d'animal	« Griffe à frapper »	Clenche de porte	« Écorcheur »
Calèche	Charrue	« Moule à goutterelle »	« Corneille »	« Fouine »
Carriole	Clochette à vache	Pince	Crémaillère	Pic de gaffe
Charrette	Coutre de charrue	Tenailles	Crochet à boucan	Piège
« Chienne »	Croc	Tourne-à-gauche	Croix	Pince à anguille
« Expresse »	« Étendeur à chaux »	Vilebrequin	Gond de porte	« Plumeur »
« Quatre-roues »	Fer à cheval et à bœuf		Gratte-pieds	
Sabot	Herse de bois		Grille de cuisson	
« Selqué »	Herse de fer		Hache-tabac	
« Traîne à bâtons »	Marque		Penture	
« Traîne à roche »	Marteau à glace		Poêlon	
Traîneau d'enfant	Mousqueton		Support à pain bénit	
	Pioche		Tirant de bâtiment	
	Rouleau à enterrer le grain		Ustensiles de cuisine	
	Tourillon			

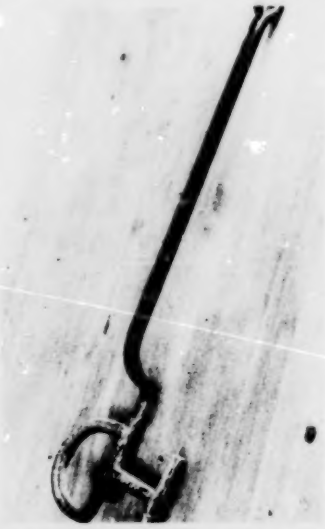
46. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.

47. Ludger Dubé, Isle-Verte.

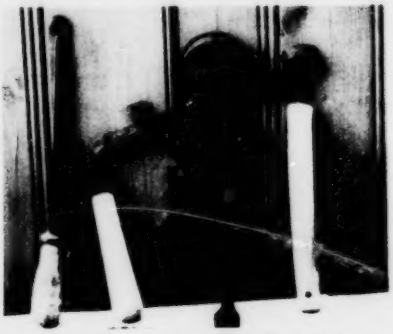
Crochet à bois de pulpe. Coll. des A.N.Q.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 243.)

Herse rotative, chez le forgeron Émile Bolduc de La Durantaye.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1874.)

Croc d'horticulture. Coll. des A.N.Q.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 268.)



Fer à marquer les bêtes. Musée de l'Hôtel-Dieu de Québec.
(Photo A.F., Coll. R. Lahaise, n° 388.)



Couteaux de sabotier. Coll. R.-L. Séguin, Rigaud.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 831.)

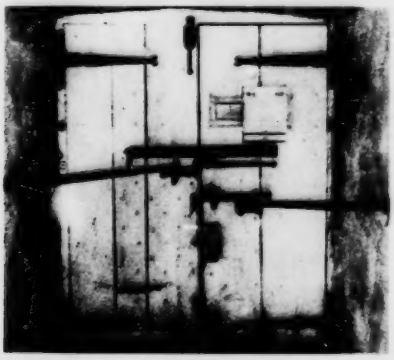
Ciseau à tailler le tissu. Musée du Québec.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 260.)

Couteaux de cordonnier. Musée Laure Conan, Pointe-au-Pic, Charlevoix.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 215.)

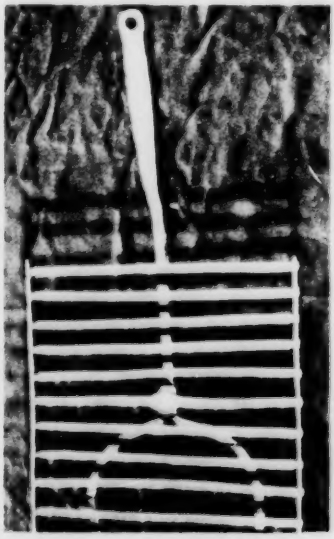
Ciseaux de maçon-tailleur de pierre.
Musée du Québec. (Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1135.)

Ustensiles de préparation des aliments. Musée du Québec.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 298.)

Partie centrale d'une grille de la Place d'Armes, Montréal.



Pièces de serrurerie: 4 pentures, 2 loquets, 1 barre, 2 verrous, 1 targette, 2 crochets. Hôtel-Dieu de Québec.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 714.)



Grille-viandes. Musée du Québec.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 291.)

Chapitre III
LA FERRONNERIE DÉCORATIVE

Les deux traditions de la ferronnerie décorative

Jusqu'au troisième quart du XVIII[e] siècle, les artisans spécialisés, serruriers et taillandiers surtout, façonnèrent la ferronnerie décorant soit les édifices du culte, soit les couvents. Les forgerons se limitaient alors à la ferronnerie décorative destinée au peuple; tantôt commémorative dans les cimetières, tantôt utilitaire dans l'habitation et le mobilier. Vers 1775, on confiait la décoration de l'église au serrurier et au taillandier, souvent coiffés du nom de « ferronniers » dans les livres de comptes de la fabrique. En 1738, à Saint-François-de-Sales (Île-Jésus), « le ferronnier Cusson fit les instruments de la passion pour la croix et le ferronnier Pierre Issoir dit Provençal fit le coq de clocher »[1].

Mais à la fin du XVIII[e] siècle, dans les villages de campagne surtout, les fabriques commencèrent à réclamer de leur forgeron la ferronnerie d'art de l'église. Ainsi, le forgeron Joseph Sédilot, de Rivière-Ouelle, façonna une balustrade en fer forgé en 1795 et les ferrures décoratives de l'armoire de la sacristie en 1796[2]. Pour son église paroissiale, le forgeron Charles Mahiet, de Varennes, fit en 1780 trois croix, trois girouettes et trois coqs[3]. Le forgeron « dit Saint-Éloi », de Sainte-Marie de Beauce, fabrique, en 1783, six gros fanaux, deux cents bobèches pour le lustre, six chandeliers, une boîte pour le « trésor », deux arcs du maître-autel[4].

De fait, le forgeron demeure, pendant une cinquantaine d'années (circa 1795-1845), le seul pourvoyeur de la ferronnerie décorative. Car, dans le même temps, disparaîssent les descendants des maîtres venus de France et l'on attend encore l'artisan d'atelier qui assemblera les pièces de ferronnerie décorative d'après les plans des architectes ou des ingénieurs.

1. *Livre de comptes I*, fabrique de Saint-François-de-Sales, Île-Jésus, pour l'année 1738.
2. *Livre de comptes I*, fabrique de Rivière-Ouelle, Kamouraska, pour les années 1795-1796.
3. *Livre de comptes III*, fabrique de Varennes, pour les années 1780-1781.
4. *Livre de comptes I*, fabrique de Sainte-Marie, Beauce, pour l'année 1783.

Ainsi le forgeron, tout en poursuivant son travail pour les villageois, s'est gagné la clientèle des fabriques, des communautés religieuses et des organismes gouvernementaux. Il façonne alors, entre autres, des lustres, des balustrades, des girouettes, des épées[5].

Vers 1840, apparaît la ferronnerie décorative coulée, d'abord dans des moules de bois sculptés, puis dans des matrices de sable[6]. De 1840 à 1850, l'artisan d'atelier supplanta peu à peu le forgeron dans la fabrication d'objets décoratifs, tout d'abord en travaillant selon des plans distribués par des écoles ou dressés par des personnes cultivées, des curés par exemple, puis ensuite en se mettant au service des architectes. La grille d'entrée du séminaire de Québec, rue Sainte-Famille, est un exemple de ferronnerie d'atelier:

> Les habitants de Québec ont dû certainement remarquer une grille en fer posée depuis peu et fermant le couloir qui, de la place du marché, conduit à l'entrée du Séminaire.
>
> Cette grille présente un coup d'œil magnifique et à première vue on sent qu'une main habile a présidé à sa fabrication. Ce n'est point un ouvrage tout en fonte et de fabrique, mais une œuvre de serrurerie véritable.
>
> La grille en fer forgé, dont toutes les parties soigneusement ajustées et les pièces bien finies décèlent une habileté supérieure, est l'œuvre d'un canadien, de M. Louis Marcotte, déjà suffisamment connu et que ce travail recommande encore aux amateurs.
>
> Une porte principale à double battant, surmontée de deux segments réunis ensemble par des ovales de diverses grandeurs et d'un groupe de personnages, constitue la portion principale.
>
> Deux petites portes latérales, garnies de barreaux lancéolés comme la grande porte, complètent une clôture vraiment artistique, dont les plans ont été tracés par le savant bibliothécaire de l'Université Laval, M. l'abbé Laverdière.
>
> Nous attirons l'attention sur cet ouvrage, parce qu'aujourd'hui les travaux de ce genre deviennent de plus en plus rares. Le bon marché des produits fabriqués et la facilité des procédés industriels ayant fait abandonner depuis longtemps aux serruriers des travaux longs, pénibles et dont la confection assurait autrefois la réputation et la clientèle[7].

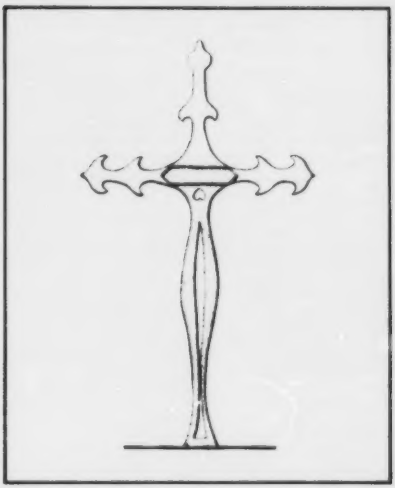
Après 1850, les clients du forgeron seront de nouveau les paysans et il continue de leur façonner des formes d'art populaire et cela jusqu'au milieu du XX^e siècle.

---

5. *Livre de comptes (1780-1834)*, fabrique de Varennes, pour les années 1815, 1820 et 1823; Anonyme, « États des comptes présentés par le forgeron Charles Dickson », *Appendice du XXX^e vol. des Journaux de la Chambre d'Assemblée de la province du Bas-Canada, première session du 11^e parlement provincial*, pour le 15 mai 1820.

6. Le musée du séminaire de Lévis conserve un exemplaire de ces moules de bois sculptés pour couler des formes décoratives.

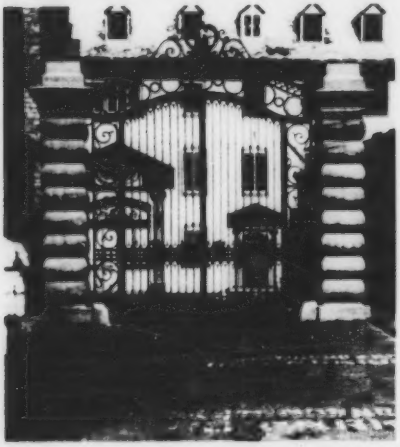
7. Anonyme, « Grille d'entrée du Séminaire de Québec », *le Journal de Québec*, 18 sept. 1868, p. 2.



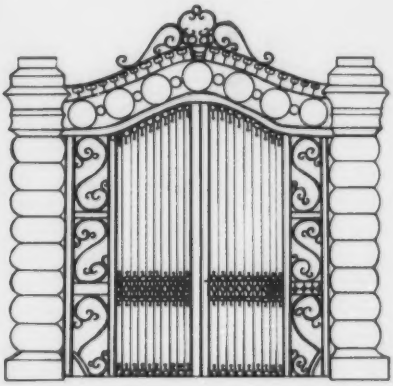
Croix de fonte
coulée dans un moule

Croix acadienne réunissant les motifs de l'homme, du cœur et du « fish bone ». Cette croix de fonte de 1875 reprend les motifs de l'art populaire.
Cocagne, N.-B.
(Doc. A.F., Coll. Marie-Thérèse April, n° 61.)

Grille de ferronnerie d'atelier



Grille de fer forgé fabriquée en 1868 d'après un plan de l'abbé C.-H. Laverdière. Elle ferme l'entrée du séminaire de Québec, rue Sainte-Famille.

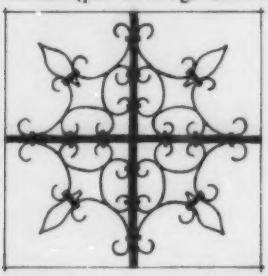


L'art semi-savant

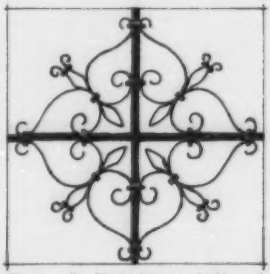
La ferronnerie décorative des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles relève beaucoup plus de l'assemblage que du forgeage. Les serruriers et les taillandiers qui réalisèrent ces assemblages résultant d'une addition de motifs utilisaient des agrafes (assemblage à moise ou entretoise), des collets (bandes de fer enveloppant les parties à assembler) et des rivets.

De même, la structure ou la charpente à décorer n'était pas soudée par forgeage mais plutôt mortaisée. La façon la plus ancienne fut l'encochage et l'assemblage à mi-fer. Dans la première moitié du XVIII^e^ siècle, on retrouve l'assemblage par encastrement ou à claire-voie. L'habileté de ces artisans et leur appartenance à une certaine école d'art semi-savant concoururent au développement de styles bien identifiables, tel celui de Lozeau ou celui de Vallières, phénomène qui n'existe pas dans la ferronnerie anonyme des forgerons.

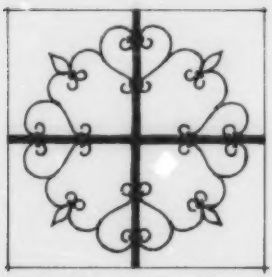
Croix de Lozeau
Motifs différents de fleurs de lys et de cœurs selon le jeu d'un élément.
Toutes ces croix sont signées et datées au dos (par burinage dans le fer).



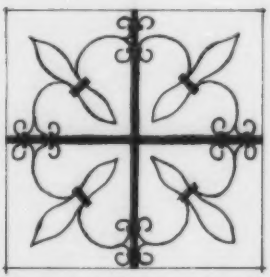
Croix de la chapelle des ursulines de Québec, 1724.
(Musée des ursulines.)



Croix de l'ancienne église de Saint-Nicolas, 1820.
(D'après photo de l'I.O.A. et Musée du Québec.)



Croix de l'ancienne église de Richibouctou Village, Kent, N.-B., 1734.
(Musée de Richibouctou.)



Croix de l'ancienne chapelle indienne de Chicoutimi, 1726.
(Marius Barbeau, *Trésors des anciens Jésuites*, p. 200.)

Le style de Vallières
Ce genre de croix se retrouve surtout dans la région de Québec. Croix de Saint-Pierre, île d'Orléans, exécutée par Pierre Vallières.
(Livre de comptes I, fabrique de Saint-Pierre, île d'Orléans, pour 1719; et P.-G. Roy, *les Vieilles Églises de la province de Québec, 1647-1800*, p. 79.)
(Photo de l'I.O.A.)

Les motifs proviennent uniquement du feuillard c'est-à-dire du fer plat de faible épaisseur, ajouté à la structure. Les motifs sont surtout constitués de segments courbés qui s'associent entre eux pour former des motifs linéaires. En plus de produire un motif en profil par le jeu des angles, cet assemblage de segments dégageait un motif secondaire, « à vide », créé par la délimitation des motifs voisins.

Ces artisans spécialisés perpétuent les motifs traditionnels de la ferronnerie française d'art savant de même que les motifs rattachés au symbolisme religieux. Parmi les motifs d'art semi-savant les plus répandus, citons le soleil, la raie radiée, le cœur, la guirlande, la volute, la terre, la végétation, le ruban, la couronne, l'hippocampe, le rinceau, la fleur de lys, la perle, le vase, le vase-à-perles, le balustre, la feuille de laurier, le serpent, le monogramme, la pointe de lance, l'ovale dentelé, la queue-de-rat, etc. À cette liste, il faut ajouter quelques motifs d'appartenance étrangère tels la spirale à éperon, le lion héraldique, la tulipe, la couronne royale, l'étendard, la spirale fermée et le dragon[8]. D'autres furent occasionnellement retrouvés [telle la forme humaine consistant en un jouet et fabriquée par un armurier d'un poste de traite[9]], mais il s'agit plutôt de fabrications isolées sans grande diffusion.

Aux XVIII[e] et XIX[e] siècles les motifs d'artisanat décoraient généralement le mobilier fabriqué par des artisans spécialisés dans le travail du bois, soit des « meubliers » ou des sculpteurs. Cette ferronnerie, œuvre des serruriers, des armuriers et des ferblantiers établis au pays ou

8. Ce dragon trouvait, sans doute, son origine dans l'ornementation des armes à feu, qui étaient très souvent décorées d'animaux fantastiques: Eugène-T. Petersen, *Gentlemen on the Frontier*, p. 44.

9. Elle consiste en un cercle faisant office de poignée, lequel passe à travers une balle de fusil, représentant une tête et le tout est complété d'un cône prenant l'aspect d'une jupe: Eugène-T. Petersen, *op. cit.*, p. 46.

provenant d'Europe, était surtout fixée aux meubles appartenant aux communautés religieuses[10], aux administrateurs et aux bourgeois. D'une perfection esthétique et technique achevée, ces meubles de style Louis XIII, Louis XV, Adam, baroque ou de transition sont presque toujours plus imposants que ceux des paysans.

Les meubles rustiques et de fabrication paysanne, non ornés ou simplement décorés de cannelures ou de motifs naïfs relevant de l'art populaire présentent, bien qu'ils datent de la même époque, soit aucune ferronnerie décorative, soit des motifs folkloriques ou une ferronnerie moins stylisée exécutée surtout à partir d'une imitation imparfaite des motifs d'art savant. Sur les meubles de paysans, on utilisait environ deux fois moins de motifs décoratifs et la préférence allait à la fleur de lys et à la queue-de-rat.

Ferronnerie décorative du mobilier

Motif en fer

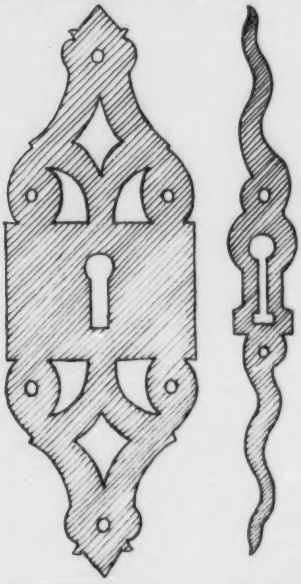
Meubles bourgeois

	Louis XIII	Louis XV	Adam	Baroque	Transition	Total
Rinceau	9	6	1	3	6	25
Hippocampe	3	9	1	3	3	19
Raie radiée	6	9	1	3	2	21
Fleur de lys	6	3	3	3	3	18
Pointe de flèche	2	1	2	3	3	11
Ovale dentelé	3	3	3	3	0	12
Balustre	6	15	1	2	18	42
Vase-à-perles	12	3	2	3	2	22
Queue-de-rat	9	6	3	18	3	39

Meubles paysans

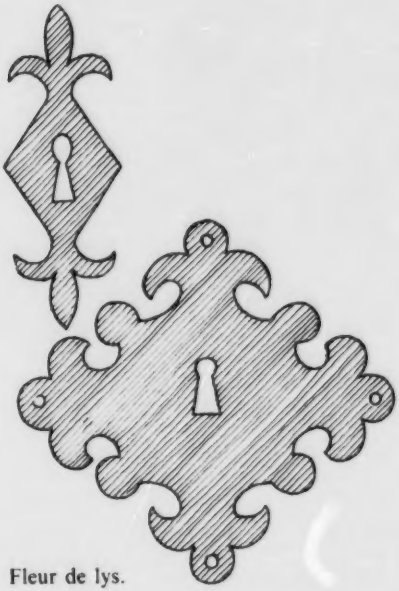
	Rustique	Total
Rinceau	6	
Hippocampe	6	
Raie radiée	3	
Fleur de lys	21	
Pointe de flèche	3	
Ovale dentelé	3	
Balustre	9	
Vase-à-perles	9	
Queue-de-rat	21	

10. Ce sont aussi les types de ferronnerie qui décorent les meubles de sacristie de même que la partie du tabernacle: Marius Barbeau, *Saintes-Artisanes II*, p. 166.



Fleuron gothique.

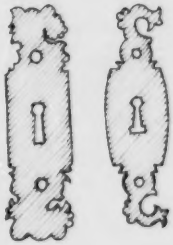
Flamme.



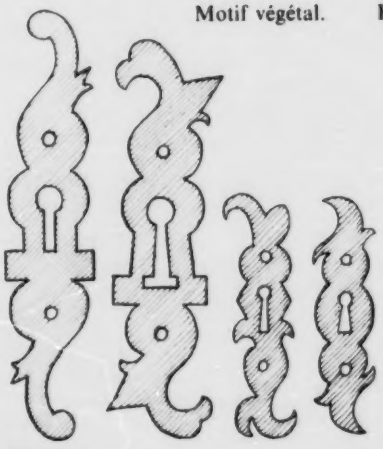
Fleur de lys.

Guirlande.

Motif végétal.

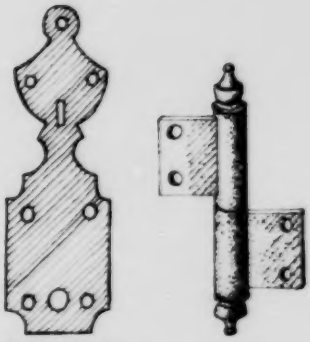


Hippocampes.



Rinceaux.

Balustre (Photo de l'I.O.A.).



Vase-à-perles.

La ferronnerie des meubles de style fut surtout apposée sur la grande armoire à lingerie, le buffet garde-manger et la commode. Par contre, le paysan décorait indifféremment l'armoire, l'encoignure ou le coffre.

Les motifs étaient également de facture différente selon qu'ils étaient appliqués sur un meuble bourgeois ou paysan: la ferronnerie du meuble rustique est de plus petite dimension et témoigne de la maladresse de son auteur. En fait, il y a entre les deux types de ferronnerie les mêmes différences esthétique et technique que celles qui existent entre les deux types de menuiserie. S'il arrive qu'un meuble rustique soit paré de motifs de ferronnerie généralement réservés au meuble de style, ces motifs seront souvent dépareillés et n'auront aucune fonction utilitaire: ainsi, un garde-clef fixé à un meuble sans serrure. Un relevé[11] touchant approximativement cent soixante-quinze meubles dont on connaissait la provenance ou dont on pouvait, par la facture et avec assez de certitude, établir s'ils avaient été fabriqués par un artisan ou un « meublier », nous a permis de dresser le tableau des motifs de ferronnerie qui ornaient le meuble « riche » et le meuble « pauvre ». À la lecture de ce tableau, on réalise que les motifs d'art semi-savant décoraient davantage les meubles bourgeois que les meubles paysans.

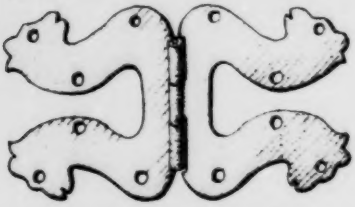
11. Ce relevé a été fait à partir des collections de meubles du Musée de Québec, du Musée national du Canada, des musées régionaux, de même que des collections privées. L'étude de Jean Palardy, *Les Meubles anciens du Canada français*, fut aussi consultée. Les meubles dont la ferronnerie semblait avoir été modifiée n'ont pas été retenus et les relevés concernent un nombre égal de meubles paysans et de meubles bourgeois.

Motifs de gardes de poignée

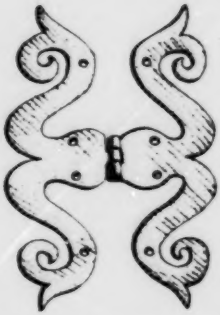
Motifs de couronne royale, de fleur, de fleuron, de cœur, etc.
À gauche, Coll. Roger Burger.
(Photo de l'I.O.A.)
À droite, plaque en laiton (c. 1835), copie exacte des motifs de la ferronnerie. Coll. du séminaire de Nicolet.
(Photo de l'I.O.A.)

Motifs d'inspiration étrangère

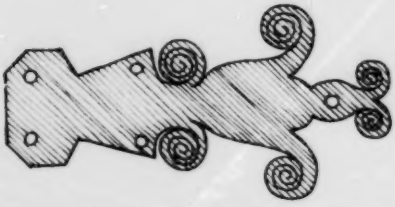
Bien qu'ils semblent appartenir au XVIII[e] siècle, certains motifs moins répandus seraient étrangers à la tradition québécoise.



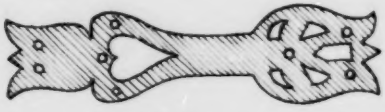
Lion héraldique, probablement d'inspiration anglaise.



Spirale à éperon, d'origine américaine ou anglaise.



Spirale fermée, motif qui se retrouve en Europe et en Nouvelle-Angleterre.



Tulipe, motif répandu en Nouvelle-Angleterre.

Les artisans spécialisés à l'origine de la première tradition artisanale du fer, surtout les serruriers et les taillandiers d'origine française ou leurs descendants, ont développé des styles qui leur sont propres. Demeurant dans les grands centres, soit Québec, Montréal ou Trois-Rivières, ces artisans étaient demandés, de partout, pour fabriquer une croix, une grille ou une barrière semblables à celles qu'ils avaient faites à tel ou tel endroit. Normalement, ces artisans inscrivaient leur nom au burin au dos de leur œuvre ou ils y fixaient un scellé de plomb sur lequel apparaissait leur nom[12]. De plus, ils faisaient souvent figurer sur la façade de la croix une inscription révélant le nom du requérant, ses qualités, la date[13], etc.

Les taillandiers et les serruriers des forges de Saint-Maurice retiennent l'attention. François-Pierre Beaupré, maître-serrurier aux forges qui épousa en 1738 la fille de Louis Mercier, un serrurier de Québec, fit des croix dans le style de Vallières. Il s'en trouve encore une dans le cimetière de Saint-Michel de Bellechasse[14].

Un taillandier des forges de Saint-Maurice, André Corbin, fils d'André Corbin le maréchal-forgeron-taillandier dont la fille Thérèse épousa René Soulard, armurier, est aussi un de ceux qui façonna de nombreuses croix de clocher entre les années 1730 et 1750[15].

Jean Lozeau (il signe aussi Loiseau, Loseau, Losen et Lozen) fut certainement un des serruriers d'art les plus remarquables. Nous le signalons à Québec, pour la première fois, au début du XVIII[e] siècle alors qu'il épouse la fille d'un serrurier, Marguerite Mercier[16]. Lors de son décès en 1758, il y possédait un magasin de ferblanterie[17]. Toute sa vie, se disant tantôt ferblantier, tantôt forgeron, tantôt serrurier, il façonna des croix de clocher, des grillages d'intérieur et d'extérieur, etc. À travers la diversité des motifs, l'auteur se révèle par des éléments décoratifs presque toujours identiques. Des régions aussi éloignées que Québec[18], Chicoutimi et le Nouveau-Brunswick[19] conservent de ses œuvres.

Un second groupe de ces artisans, celui des ferronniers, « forgerons ambulants », travaillait ici et là, au fil de la route et Jean-Baptiste Charron dit Laperrière, taillandier français arrivé à Québec en 1668, fait partie de ce groupe. Résidant à Saint-Pierre (île d'Orléans), il s'employa tant à la construction navale[20] qu'à la fabrication de ferronnerie décorative[21]. D'autres, auteurs des coqs, des girouettes, des balustrades et des croix, exerçant surtout leurs activités, soit dans la vallée du

12. Louis Carrier et Jean-Jacques Lefebvre, *Catalogue du musée du Château de Ramesay, p. 133.*

13. *J.-Rodolphe Bourque, Social and Architectural Aspects of the Acadians* in New-Brunswick, p. 18; Ramsay Traquair, *The Old Architecture of Quebec*, p. 280.

14. *Livre de comptes I*, fabrique de Saint-Michel de Bellechasse, année 1737.

15. Benjamin Sulte, *Mélanges historiques, Études éparses et inédites de Benjamin Sulte*, vol. VI, p. 113; Joseph-Elzéar Bellemare, *Histoire de la Baie Saint-Antoine dit Baie-du-Febvre, 1683-1911*, p. 63.

16. Min. Jules-Étienne Dubreuil, 19 nov. 1713.

17. P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces judiciaires et notariales, conservées aux Archives judiciaires de Québec*, vol I, p. 73.

18. Traquair, *op. cit.*, p. 280; *Livre de comptes I*, fabrique de Saint-Antoine-de-Tilly, pour 1734.

19. J. Rodolphe Bourque, *op. cit.*, p. 18; P.-G. Roy, *Inventaire des jugements et délibérations du Conseil souverain, 1663-1713*, vol. III, p. 105.

20. Min. Pierre Rivet, 3 oct. 1715.

21. *Livre de comptes I*, fabrique de Beaumont, pour 1734.

Richelieu soit sur la côte de Beaupré (incluant l'île d'Orléans) touchaient leur salaire en nature, parfois des vivres et parfois la vieille croix qu'ils venaient de remplacer. Parmi ces artisans, citons Asselin qui, au début du XIX[e] siècle, résida à l'île d'Orléans[22] et Pierre Boutin (au début du XVIII[e] siècle) qui, tout en ayant pied-à-terre à Montréal, travaillait surtout dans la vallée du Richelieu[23].

À Montréal surtout, le milieu du XVIII[e] siècle marquait une étape évolutive dans l'artisanat du fer: celle des spécialistes. Façonnaient-ils une pièce importante? C'était une œuvre d'équipe. Ainsi, en 1738, à Saint-François-de-Sales (Île-Jésus), Philippe Dudevoir fabriquait la croix du clocher de l'église, un nommé Cusson, les instruments du supplice qui s'y fixaient et Pierre Issoir dit Provençal exécutait le coq qui la couronnait[24]. Auparavant, à Beaumont, en 1734, Pierre Bastien (ou Basquien) avait façonné le coq de la croix de clocher, cette dernière ayant été travaillée par Jean-Baptiste Charron dit Laperrière[25].

L'art populaire

À l'opposé de ces artisans spécialisés, les forgerons pratiquaient un art beaucoup plus près du peuple et produisaient des pièces de ferronnerie décorative à partir surtout de la fin du XVIII[e] siècle. « Travaillant dans l'âme du fer » c'est-à-dire découpant, étendant, refoulant et soudant sur l'enclume, ces artistes populaires ont posé le sceau de leur originalité à travers des motifs obtenus à même la charpente à décorer. Ainsi, les membres d'une croix se dépouillent des ornements plaqués pour arborer des fleurs de lys, grâce à l'harmonieux découpage du métal. Par la suite, on compléta la soudure sur l'enclume par l'ajout de rivets puis, plus tard, de boulons.

Évolution de la fleur de lys

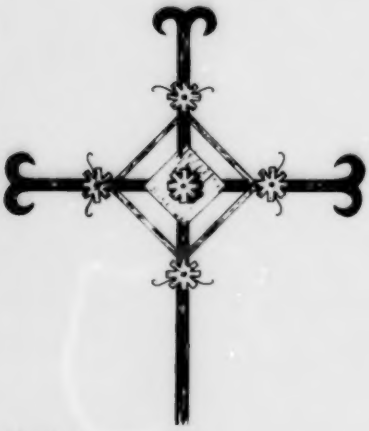
Travail d'artisans	Travail de forgerons
Renaissance	**Prémédiévale**
France: 1550-1600 Québec: 1720-1780 (feuillard et rivets)	France: avant 1550 Québec: 1775-1865 (fer battu)
Louis XIV	**Québécoise**
France: après 1675 Québec: 1750-1800 (feuillard et rivets)	Québec: après 1850 (fer battu et rivets)

22. *Livre de comptes II*, fabrique de Saint-François, île d'Orléans, pour 1821.

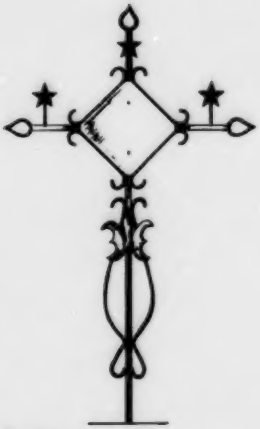
23. *Livre de comptes I*, fabrique de Saint-Antoine-sur-Richelieu, pour 1752; E.-Z. Massicotte, « Un recensement inédit de Montréal en 1741 » *Mémoires et comptes rendus de la Société royale du Canada*, t. XV, 1921, p. 21; Min. François-Laferté Lepailleur, 23 mars 1736; Min. Gervais Hodiesme, 7 août 1750.

24. *Livre de comptes I*, fabrique Saint-François-de-Sales, Île-Jésus, pour 1738.

25. *Livre de comptes I*, fabrique de Beaumont, pour 1734; P.-G. Roy, *À travers l'histoire de Beaumont*, *p. 73*.



Motifs en mouvement
Les cinq rosaces fixées à cette croix façonnée en 1934 se mettent en mouvement sous la force du vent. Cimetière de Saint-Séverin, Beauce.



Étoiles et tenailles
Extrémités de croisillons prenant la forme des tenailles qu'utilise le forgeron dans sa boutique. Croix du cimetière de Sainte-Anastasie, Mégantic, P.Q.

Le début du XIX[e] siècle marque une recherche d'identité, les motifs alors en usage, en décoration, tendent de plus en plus à s'inspirer du milieu québécois: la végétation (le sapin, la feuille d'érable), les animaux (le castor, l'hirondelle, le poisson) et les éléments climatiques (cristaux de neige). Véhiculés par le folklore, apparaissent des motifs tels le cœur, les astres et les formes géométriques. Le forgeron, surtout lorsqu'il travaille pour les fabriques, reprend certaines formes réalisées par ses devanciers, oubliant toutefois leur symétrie antérieure. La fleur de lys, évoluant sous le marteau du forgeron, constitue l'un des rares motifs de l'art semi-savant à se perpétuer, dans le peuple, jusqu'au milieu du XX[e] siècle.

L'art des artisans spécialisés avait fourni de nombreux exemples de ferronnerie à trois dimensions (globe terrestre, rubans, végétations, etc.). Selon Champeaux[26], les œuvres tridimentionnelles appartiennent à un niveau supérieur de l'expression et constituent une expérience plus développée de formes idéales: l'imagination s'annexe un pouvoir de valorisation. Cependant, seul l'art populaire des forgerons nous apporte des exemples de ferronnerie décorative en mouvement. Le plus souvent, ces formes consistent en des roses dont les pétales découpés donnent prise au vent, ou encore en des hélices ou roues palmées, symbolisant sans doute le soleil.

Les motifs d'art semi-savant s'avèrent restreints en comparaison de la variété offerte par le corpus des motifs d'art populaire. Ces derniers reprennent gauchement presque tous les motifs de leurs devanciers, auxquels ils ajoutent des formes qui n'avaient pas retenu l'attention des

26. Gérard de Champeaux, *Le Monde des symboles*, p. 32.

artisans spécialisés. Suit ici une présentation par ordre d'importance des soixante-deux motifs les plus familiers de l'art décoratif des forgerons et, par conséquent, les plus prisés par l'homme du peuple. La compilation de ces relevés nous a démontré que la croix est le motif le plus répandu, suivie de la fleur de lys, du cœur et du soleil. Le corps humain, retrouvé le moins souvent, vient en dernier lieu dans l'ordre d'importance.

Motifs d'art populaire par ordre de diffusion

La croix sous toutes ses formes se retrouve surtout autour de l'église (sur les clochers, dans les cimetières, etc.), mais elle est aussi présente au carrefour des routes et parfois en plein champ.

La fleur de lys figure aussi bien dans l'église qu'aux alentours, de même qu'à l'intérieur et à l'extérieur de la maison.

Le cœur, parfois la pointe vers le haut, a remplacé le soleil au centre des croix. Il est aussi présent dans l'habitation, sur les supports de toutes sortes, de même que sur les meubles.

Le soleil s'est rarement éloigné de l'église et des maisons de communautés religieuses; tout au plus a-t-il rejoint l'homme du peuple en veillant (au centre de la croix funéraire) sur sa fosse.

Le coq de clocher, au XIX[e] siècle, n'est pas fait par le forgeron; mais le coq découpé en profil dans une feuille de fer plat, et servant de girouette sur un mât, est presque toujours façonné par le forgeron. C'est également sur l'enclume que furent découpés les garde-serrures et autres ferronneries de mobilier ornés de têtes de coq.

Les flammes étaient presque toujours greffées aux croix décorant les corbillards, ou prenaient des formes variées dans la ferronnerie de mobilier. De même, elles donnaient vie aux cercles symbolisant le soleil et au cœur ardent d'amour.

La « grappe de blé » ou l'« épi de blé » servit régulièrement de défense pour garder les ouvertures. Elle se retrouvait aussi dans la maison, comme support de fléau de balance, etc.

La flèche a pratiquement remplacé la raie de soleil dans le décor du centre de la croix, et sa pointe se retrouve dans de nombreuses combinaisons de motifs décoratifs.

La tulipe, ou les formes qui en dérivent, se retrouve surtout sur la ferronnerie des portes d'habitations, de même que sur les extrémités des croisillons de croix.

L'oiseau, souvent une hirondelle, décore les monuments funéraires érigés sur la tombe des enfants. On le retrouve aussi sur les épées de bâtiments, et sur les mâts de barques. Il a parfois une forme très naïve, ressemblant de près à un poisson volant.

Les formes géométriques, parfois très simples, un X ou un N, sont surtout tracées à la lime. Ces inscriptions servent souvent de marques d'identification sur les outils, ou de signatures de forgeron.

La rose sous toutes ses formes fut surtout réservée aux croix funéraires et aux clôtures de cimetières, mais au XVIII[e] siècle, elle avait place dans l'église sur la balustrade et les lampadaires.

Les « cornes de bouc » décorent surtout les trépieds supportant les ustensiles de feu, mais aussi les charnières de porte et les extrémités des croisillons de croix.

Le pavillon revêt de nombreuses formes et sert en général de girouette; il est alors fixé sur un mât, ou sur une épée de bâtiment.

La terre, représentée par une forme bombée, découpée en profil dans une pièce de fer plat, ou symbolisée par un ou plusieurs anneaux, eut surtout sa place au pied et au-dessus de diverses croix.

Un des nombreux motifs qui remplacent la fleur de lys, la « branche de fleurs », revêt parfois des formes inattendues. Comme beaucoup d'autres genres de fleurs, elle trouve surtout place sur les croix funéraires.

L'épée de fer (parfois surmontée d'une boule) était plus souvent fixée sur les extrémités de la toiture des maisons, mais on la retrouvait aussi sur les granges, sur les édifices publiques, et même sur les ponts.

Le diamant, symbolisant souvent la terre, était fixé au centre de la croix ou sur des grillages. Sous toutes ses formes, il servait aussi de garde-serrure.

Les « antennes de homard », tout comme les poissons, furent surtout réalisées par les forgerons riverains. Elles ont, dans certains cimetières, remplacé les fleurs de lys des croisillons de croix. Chez les Acadiens, c'est un des motifs les plus répandus.

Le « bourgeon » termine souvent une tige de fer droite ou enroulée. Certains forgerons en décorèrent la ferronnerie de voiture et même parfois des manches d'outils de forge.

La couronne d'épines était un des travaux du fer le plus difficilement exécutable. Il s'en trouve encore sur les croix de chemin. Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, elle servait à affermir les pièces de structure des croix de clocher.

Le trèfle dans la ferronnerie de mobilier et dans le décor de grillage a presque toujours, comme le pique, des formes donnant cours à la fantaisie du forgeron, et ils est parfois semblable à la fleur de lys.

Le pique, qui enjoliva surtout les gardes de poignées de portes et les charnières, n'est pas toujours reconnaissable; il se confond avec la pointe de flèche.

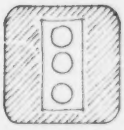
La feuille d'érable prit d'abord la place de la fleur de lys sur les croix de charniers et de chapelles de procession, mais elle apparut aussi sur les grillages, les croix de chemins, etc.

Le « cristau de neige », difficilement réalisable, n'est apparu qu'au tournant du XX[e] siècle, tout comme le sapin et la feuille d'érable. Il termine les croisillons de croix de clochers.

Les « grains de chapelet », ainsi appelés par les forgerons, forment un cercle au centre des croix funéraires. Certains forgerons désignent ainsi la chaîne de fer qui décore parfois les croix de chemins.

Le sapin découpé dans le fer plat trouve place dans la ferronnerie d'ouverture et aux extrémités des croisillons.

L'ovale a remplacé la rose dans la ferronnerie de mobilier, comme bouton et garde-serrure.



La perle, inspirée de l'art savant, fut généralement repoussée dans du fer plat et bordait des lampadaires. La perle découpée à jour se retrouve également dans différents décors.

L'étoile est généralement simple, n'ayant que trois, quatre et rarement cinq branches.

La « rouelle » n'est souvent qu'une mince pièce de fer plat découpée et retournée en hélice; certaines rouelles sont actionnées par le vent. On en retrouve sur le centre des croix.

La « queue-de-rat » fut presque exclusivement réservée au décor des pentures de mobilier; et celle qu'a fabriquée le forgeron est naïve.

Le fer à cheval porte-bonheur cloué au cadre des portes n'exigeait pas un travail particulier, puisqu'il s'agissait d'un véritable vieux fer à cheval. On le retrouve aussi comme gond de porte et décor au centre des croix funéraires.

Le croissant est quelquefois dos à dos avec un autre croissant, formant ainsi un motif semblable à la fleur de lys.

Le cheval, ou une tête de cheval, lorsqu'il est façonné par le forgeron, est découpé en profil dans une pièce de fer plat. Il sert surtout de girouette, ou d'enseigne, mais il décore parfois des pièces de serrurerie.

La lune, pièce de fer ajourée ou peinte, se retrouve sur la croix.

Le S est rarement employé seul et sert alors surtout dans le grillage ou comme support; combiné, il remplace parfois le soleil, ou la végétation, sur les croix de toutes sortes. Il reprend la volute des serruriers.

Ces tenailles sont presque toujours des véritables outils de forgeron. On les retrouve surtout sur les croix de chemins et, avec le marteau et les clous, elles représentent les instruments de la Passion.

L'ancre, ressemblant au premier chiffre romain lorsqu'elle est liée au lambris de l'habitation, peut être une véritable ancre de navire lorsqu'elle repose au pied d'une croix funéraire.

Marteau, instrument de la Passion.

Clou, instrument de la Passion.

Le H, et parfois le H combiné au L, se rencontre dans la ferronnerie de mobilier.

Le serpent est très lié à la croix de corbillard et de cimetière.

La banderole figurait sur les croix et certaines entrées de cimetières. On y inscrivait des messages à la peinture ou au ciseau à fer.

La « queue de renard » servait souvent d'équerre ou de support. Un motif semblable terminait la lisse du patin de carriole, mais il n'était généralement pas façonné par le forgeron (il était manufacturé).

Le poisson servait surtout de girouette; on le retrouvait aussi parfois sur des croix funéraires.

La barque et le bateau taillés dans du fer plat, de mince épaisseur, terminaient les épées et girouettes; on en retrouvait aussi comme plaques murales.

Contrairement aux outils de forgerons qui étaient presque toujours de véritables outils lorsqu'ils participaient au décor, les ciseaux, eux, n'étaient que des reproductions inutilisables.

La « fourmi » était découpée à jour dans le fer de mince épaisseur, et comme les ciseaux, répétées en suite, elle bordait certaines pièces liées à l'éclairage ou au chauffage.

Les « trois larmes » figuraient sur certaines croix de cimetière. Un motif semblable, les « trois gouttes de sang », apparaissait sur des monogrammes.

Ce monogramme était surtout posé sur différentes formes de croix, sur des linteaux de porte, sur des clôtures et sur des girouettes.

L'« arête de poisson » ou le « fish bone » a remplacé la fleur de lys comme garde de fenêtres et motif aux croisillons de certaines croix funéraires. Ce décor riverain se retrouve surtout en Acadie.

L'épée, seule ou croisée, figure parfois à la place des raies de soleil et au centre de quelques fleurs de lys sur les croix.

Le « papillon » est surtout représenté dans la ferronnerie de mobilier.

La feuille du pommier, semblable à celle du laurier, se retrouve sur des pièces de serrurerie.

Quelques rares couronnes royales terminaient des épées de bâtiments et des arches de clôtures.

L'hostie et le ciboire font partie des instruments de la Passion; et ils figurent sur les croix de chemins. En Acadie, l'hostie et le ciboire en fer forgé se retrouvent parfois sur les armoires à nourriture dans les maisons.

La comète était généralement burinée dans le fer pour identifier des outils, ou découpée dans du fer plat pour être fixée à des grillages.

La « queue de poêlon » (selon quelques informateurs) a surtout figuré sur des pentures de mobilier. Comme le motif suivant, ce type de ferronnerie se retrouve assez fréquemment aux États-Unis et en Europe.

Les animaux fabuleux sont rarement représentés au complet. C'est surtout dans la ferronnerie du mobilier que nous les retrouvons, de même que dans de rares supports.

Les « anneaux » (vase à perles) furent très rarement confectionnés par les forgerons canadiens-français. Ceux-ci découpaient plutôt un motif s'y rapprochant par la forme et ils le désignaient sous le nom de « quenouille ».

L'homme, dont on a reconstitué difficilement la forme, est surtout identifiable par le cœur, presque toujours peint en rouge, qui le décore. En fait, c'est tout d'abord de l'Homme-Dieu dont il s'agit.

L'évolution des formes et des motifs

Jusqu'au milieu du XIX[e] siècle, les formes décoratives en général et la croix, surtout, avaient conservé des dimensions à la mesure de l'homme. Par exemple, une croix mesurait approximativement cinq à six pieds (1,5 à 1,8 m) de hauteur, un grillage d'entrée de chœur allait à la ceinture d'un homme et une barrière atteignait la hauteur des épaules. Par la suite, la ferronnerie décorative, destinée aux églises et assemblée en atelier d'après des plans d'architectes, prit des proportions assez surprenantes. Ainsi, une croix de clocher put même atteindre vingt pieds (6,1 m) de hauteur et peser près de deux mille livres (1 tonne métrique)[27]. La croix du dôme central de l'université Laval, rue Sainte-Famille, présente de semblables proportions[28]. La raison principale de ce changement se situe dans l'évolution de l'architecture; il fallait que le décor soit proportionné à l'ampleur de la construction à laquelle il était destiné. Une raison secondaire et qui ne manque cependant pas d'importance, est le désir chez certains curés et paroissiens de posséder un clocher très élevé:

> tel qu'il existe aujourd'hui, le clocher de Saint-Jacques est le plus remarquable de la Puissance, car il a une hauteur de 282 pieds (84,6 m) et lorsque le coq sera placé, il mesurera 286 pieds (85,8 m)[29].

27. Anonyme, « la Croix de la cathédrale de Montréal », *la Minerve*, 16 et 20 août 1886, p. 1.
28. Anonyme, « la Croix de l'université Laval », *le Journal de Québec*, 30 mai 1876, p. 2.
29. Anonyme, « l'Église Saint-Jacques », *la Minerve*, 25 août 1876, p. 2.

Cet orgueil poussera l'architecte à concevoir un décor surpassant celui du voisin:

> la galerie qui domine la lanterne supérieure est au même niveau que les pointes de tours de Notre-Dame [. . .] Nous espérons que sous peu les paroissiens de Saint-Jacques souscriront la somme nécessaire pour faire terminer ces travaux[30].

En même temps que la ferronnerie décorative prend de nouvelles proportions, le matériau brille de différentes teintes. Les grillages et les croix, surtout, se couvrirent complètement ou en partie, d'abord de bronze (circa 1840), puis d'or (circa 1870) tandis que les églises pauvres se contentèrent alors d'ajouts de cuivre jaune ou de poudre de bronze. Ces travaux de dorure, en général, furent réalisés par les sculpteurs sur bois. En 1875, Louis Jobin[31] dorait la croix de l'église Saint-Jean-Baptiste de Québec, l'année suivante, le sculpteur Léandre Parent, de Québec, dorait la croix du dôme de l'université Laval[32].

À la même époque, les forgerons, fournisseurs d'objets funéraires, utilisent de la poudre de bronze et parfois de la peinture jaune. C'est aussi le moment où le cuivre, le bronze et le laiton revêtent une importance particulière, remplaçant le fer dans la serrurerie décorative et s'introduisant un peu partout dans la fabrication d'objets utilitaires ou décoratifs. Cette description tirée d'un journal de l'époque en témoigne:

> On pouvait voir, ce matin, à la porte du Séminaire, une foule d'objets en cuivre trempé, tels que couteaux et autres instruments. Ce qui attirait le plus l'attention, c'était une petite brouette toute de cuivre trempé, d'un dessin aussi original que rare, sur laquelle est monté un petit canon d'une délicatesse merveilleuse. Ces objets sont l'œuvre de M. Allard, le forgeron canadien déjà renommé, de Lévis. Ces produits de l'invention canadienne, qui va (sic) révolutionner l'emploi du cuivre, vont être exposés à Chicago, à la fin de cette semaine[33].

Il faut associer à ce renouveau le goût prononcé des curés pour le style gothique, d'où la reprise des lignes et des motifs empruntés à ce style dans la ferronnerie décorative. La description de la ferronnerie est à peu près toujours la même à cette époque: « de genre gothique d'après les plans de notre habile architecte (M. X.) »[34].

L'étude comparée de la ferronnerie décorative

Dans l'ensemble, les formes et les motifs ornementaux de fer forgé, qu'ils appartiennent soit à l'art semi-savant, soit à l'art populaire, continuent la tradition internationale du fer forgé. On retrouve la tradition française du Moyen Âge dans les longues pentures, les grilles et les défenses, œuvres de ferronniers semi-savants. Précisons, cependant, l'inégalité d'importance entre la fonction de ces objets au Canada français et en France du Moyen Âge, alors que le fer forgé exerçait, dans

30. Anonyme, « l'Église Saint-Jacques », *la Minerve*, 13 août 1877, p. 2.

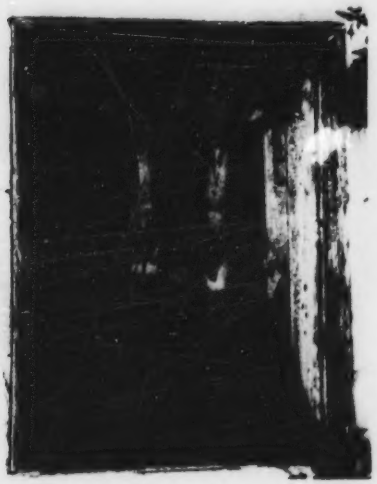
31. Anonyme, « la Croix de l'église Saint-Jean-Baptiste », *le Journal de Québec*, 10 oct. 1885, p. 2.

32. Anonyme, « la Croix de l'université Laval », *le Journal de Québec*, 30 mai 1876, p. 2.

33. Anonyme, « l'Invention canadienne », *la Minerve*, 8 juin 1893, p. 3.

34. Anonyme, « l'Église Saint-Jacques », *la Minerve*, 25 août 1876, p. 2; et « la Croix de Saint-Joseph, rue Richemont », *la Minverve*, 19 juin 1878, p. 2.

ce pays, une fonction de force et de défense dont l'origine remontait à l'Antiquité[35]. Cette période lointaine du fer forgé suggérait cependant d'ingénieuses adaptations: par exemple, telle forme constituant, en Europe, la partie supérieure d'un puits est transposée, ici, dans le grillage d'une fenêtre et celle d'une immense penture, là-bas, est devenue, ici, un croisillon de croix[36].



Motif de la « tige de blé »
Grillage dans une fenêtre de maison, à Varennes.
(Photo de l'I.O.A.)

Motif « volée d'oiseaux »
Grillage en fer dans une fenêtre du rez-de-chaussée de l'Hôpital Général de Québec.
(Photo de l'I.O.A.)

Les techniques d'assemblage sont aussi la continuation des procédés français des XVI^e^ et XVII^e^ siècles et leur développement fut sensiblement le même en France et au Canada[37]. Cependant, au Québec, cette évolution accuse un certain retard; tandis qu'en France, le XVI^e^ siècle est celui du fer repoussé, le XVII^e^, celui du fer repoussé et torsadé, le XVIII^e^, celui du fer repoussé, ciselé et gravé, du feuillage et du rocaille, au Québec, ces techniques et ces styles apparaissent partiellement, surtout au cours du XIX^e^ siècle[38]. Si nous n'avons pas connu tous ces styles et si notre ferronnerie n'atteignit jamais la perfection qu'elle connut en France, serait-ce en raison de l'absence au Québec des chefs-d'œuvre que devaient exécuter les apprentis français à la fin de leur apprentissage?

L'art populaire des XVIII^e^ et XIX^e^ siècles, au Québec, celui dont l'inspiration se rattache plus au folklore qu'à l'architecture ou à l'art savant, perpétue des traditions européennes: ainsi, les croix de chemin,

35. L. Rodighiero, *Le Fer forgé*, p. 5-15.

36. *Ibid.*, p. 22.

37. Georges-Antoine Bernard, *Le Ciel et ses clochers, passim*; Denise Jalabert, *Clochers de France, passim*.

38. Raymond Lecoq, *Ferronnerie ancienne*, p. 1-2; G. de Miré, « l'Art du fer », *Connaissances des arts*, n° 14, avril 1953, p. 19-23.

décorées d'outils de fer empruntés au métier de la maréchalerie (tenaille, marteau, clou), s'élevaient en France au XVII[e] siècle[39]; le sapin et la croix ancrée existent dans l'est de la France[40] et en Suisse[41] et presque tous les motifs cosmographiques (d'appartenance folklorique) ou nationaux (d'appartenance ethnique) existent dans la culture matérielle de tous les pays. Le coq, la fleur de lys, le soleil qui, à première vue, semblent appartenir en propre à la ferronnerie décorative québécoise, se retrouvent dans des pays aussi étrangers à nos traditions que la Lithuanie[42]. De plus, les pièces, qu'on disait d'origine américaine, sont

Croix de forgerons

Motif du corps humain. Début du XX[e] siècle, Grande-Baie, Saguenay.
(Photo A.F., Coll. M. Desmeules, n° 33.)

Croix ancrée. Début du XX[e] siècle, Saint-Séverin, Beauce.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2164.)

Motifs de cœur. Début du XX[e] siècle, Jonquière, Kénogami.
(Photo A.F., Coll. M. Desmeules, n° 14.)

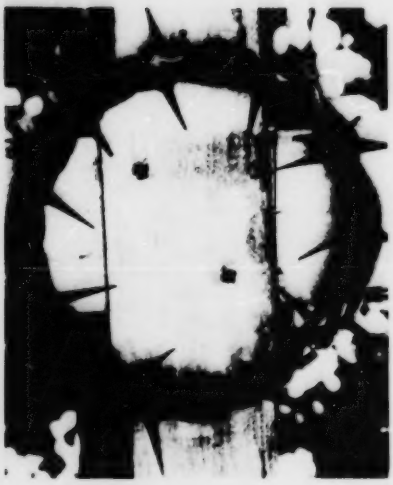
Motifs de sapin. *C.* 1850. Chapelle de procession à Saint-Nicolas, Lévis.
(Photo de l'I.O.A.)

39. J.-P. Kirch, *Les Anciennes Croix, surtout croix des champs en Lorraine*, p. 72.

40. Yves Jeannin, « Serrurerie de Montbéliard et de la moyenne montagne comtoise », *Art populaire de la France de l'Est*, p. 219.

41. René Creux, *Arts populaires en Suisse*, p. 186 et 276.

42. Jurgis Baltrusaitis, *Lithuanian Folk Art*, vol. III, p. 36-53.



Couronne d'épines
Couronne d'épines de Saint-Herménégilde, comté de Stanstead (c. 1920). Travail d'un forgeron de la localité.
(Photo A.F., Coll. Bernard Genest, n° 129.)

des reproductions de formes répandues en Europe dès les XVI^e et XVII^e siècles, en France, en Allemagne et en Angleterre notamment[43]. Ainsi les formes *H* et *HL* (cette dernière dite « holy lord ») et le papillon (« butterfly ») furent très connus en France et en Angleterre. D'ailleurs, la quincaillerie américaine du XVIII^e siècle était en grande partie importée d'Europe[44].

Même la façon de réutiliser le vieux fer en de nouvelles fabrications trouve son pendant dans la France du XVII^e siècle:

> un compte de l'intendant du château de Montbéliard, à la fin du XVII^e siècle, prescrit aux compagnons chargés de la remise en état du bâtiment de récupérer toutes les ferrures qui sont encore bonnes[45].

Les dessins d'origine française étaient propagés dans toute l'Amérique du Nord; ainsi, pour la même période, des motifs presque identiques sont relevés en France[46], en Acadie, en Louisiane[47] et au Québec. Mary Willis-Shuey, dans une étude du fer forgé de l'ancienne Nouvelle-Orléans, rapporte qu'en Louisiane, aux XVII^e et XVIII^e siècles, une partie des beaux travaux de ferronnerie étaient l'œuvre des Français:

> They were specialists all, and each had his favorite design which he wrought with peculiar adeptness and a fine flourish [. . .] the names of popular patterns sound like those of the coverlet designs: the arrow, the leaves, the widow's mite, the diamond, the grape, the shell, the acorn, and the tulip[48].

43. Yves Jeannin, *op. cit.*, p. 224-225.

44. Malcolm Watkins « Notes on the New England Blacksmiths », *Antiques*, mars 1947, p. 181.

45. Jeannin, *op. cit.*, p. 220.

46. Louis Monnier, « les Croix de fer forgé de la Beauce », *Art populaire de France*, p. 257-262.

47. Corinne L. Saucier, *History of Avoyelles Parish*, p. 272.

48. "The Iron Work of Old New Orléans", *Antiques*, sept. 1930, p. 226: « Ils étaient tous des spécialistes et chacun d'eux avait son motif préféré qu'il façonnait avec doigté et élégance (. . .) les noms des motifs populaires étaient semblables à ceux des courtepointes: la flèche, les feuilles, l'obole de la veuve, le diamant, le raisin, la coquille, l'épée et la tulipe. »

Les travaux de fer forgé exécutés par les Français, établis en Louisiane, surpassent ceux du même genre réalisés au Québec; en effet, là-bas, les artisans pouvaient amincir les pièces de fer à l'épaisseur d'un brin d'herbe et les enlacements qui en résultaient, dans la construction des minces arches, sont remarquables de légèreté et de grâce[49]. La douceur du climat, favorisant le goût de vivre à l'extérieur, a sans doute aidé au développement de la ferronnerie décorative autour des ouvertures et des galeries; de plus, une végétation luxuriante stimula l'inspiration locale. C'est ainsi qu'apparaissent des formes et des motifs empruntés à la canne à sucre, au « blé d'Inde », à la grâce et au plaisir de vivre[50]. On ne saurait cependant expliquer la prolifération du travail de ciselure ou de burinage à mi-fer, qu'on ne retrouve pas au Québec.

Selon Dorothy Miller-Thormin[51], les travaux des Africains et des Espagnols, en Lousiane et ceux des Allemands, en Pennsylvanie, l'emportent, par leurs qualités esthétiques, sur ceux des Français. Erwin-O. Christensen[52] précise, pour sa part, que les meilleurs travailleurs du fer décoratif aux États-Unis furent les Européens qui étaient déjà des maîtres sur le vieux continent et que, par la suite, les plus belles pièces façonnées à la Nouvelle-Orléans par des forgerons noirs (esclaves) reprenaient les modèles des Espagnols et des Français.

En Acadie, l'inspiration locale domine; les motifs de « pinces et d'antennes à homard », de « râteau d'échine de morue » ou « fish bone » s'ajoutent à un ensemble de motifs et de formes semblables aux nôtres.

Le symbolisme de l'art décoratif

Le symbolisme, cette pulsation vitale dont la connaissance serait instinctive et inconsciente chez les créateurs, lie les formes de fabrication à des significations idéales du passé[53]. Dans la ferronnerie décorative au Canada français, ces significations trouvent leur origine, pour une large part, dans la religion et la culture française et, pour le reste, dans le folklore. D'autres formes décoratives ne relevant pas du symbolisme seraient issues de l'art savant, surtout de l'architecture.

Bien que les motifs décoratifs de la ferronnerie ne soient pas aussi variés que dans le cas d'autres matériaux plus malléables, ils empruntent aux quatre éléments de la cosmographie universelle, la terre, l'eau, l'air et le feu; certaines formes reprennent les quatre symboles fondamentaux, le centre, le cercle, le carré et la croix. Nous examinerons ici quelques-unes de ces significations liées aux principales formes décoratives de la ferronnerie canadienne-française et nous verrons que l'exécutant, derrière une image réelle, transmet instinctivement des sentiments universels.

49. *Ibid.*, p. 227.

50. *Ibid.*

51. "Types of Wrought Iron Hardware Applicable to Early American Architectural Treatment", *Antiques*, oct. 1927, p. 310.

52. *The Index of American Designs*, p. 72; Marcus Christian, *Negro Ironworkers of Louisiana, 1718-1900.*

53. Champeaux, *op. cit.*, p. 49;

Parmi les formes rattachées aux quatre éléments de la cosmographie, mentionnons, pour la terre, le serpent, image sépulcrale[54], remontant à la haute Antiquité et emprunté au paganisme (il symboliserait le temps dévorant ses enfants[55] et le gardien impitoyable des lieux)[56]; la fleur de lys, arme des rois de France, symbole de la royauté et rappel du Christ-Roi régnant et triomphant[57]. La tulipe et la fleur à trois lobes sont des symboles de la Trinité. Par contre, le fleuron et la feuille d'acanthe seraient des ornements empruntés à l'architecture[58].

Une des formes reliées à l'eau, le poisson, est le symbole du Christ et des chrétiens[59]; cependant il représente plutôt, pour le peuple, un charme ayant des pouvoirs bénéfiques[60].

Les artisans spécialisés ont rapproché de l'air, troisième élément cosmographique, le coq hardi à la patte levée, appartenant surtout à la croix de clocher; il symbolise la résurrection et personnifie aussi le prédicateur[61]. Sur le mât et la croix de carrefour se dégage le coq « chanteclair » souvent fabriqué par le forgeron, ce symbole tient surtout à l'agriculture car il annonce les vents ennemis; le « coq de l'ordre social », semble-t-il, symbolise le courage et l'ardeur au combat[62]. L'un et l'autre, coq d'artisan et coq de forgeron, rappellent aussi la mère patrie[63]. D'autres oiseaux, parfois difficilement identifiables, comme l'hirondelle, sont à la fois symboles religieux, le Saint-Esprit et symboles folkloriques, signes avant-coureurs du printemps et porte-bonheur.

Les formes symboles se traduisent surtout par des astres incandescents. Le soleil, image du jour par opposition à la nuit, témoignerait d'Apollon et serait une réminiscence du paganisme[64]; rattaché à la croix, il rappellerait la résurrection[65]. Le disque radié, divisé en ligne droite et non en spirale, se retrouve uniquement dans l'art populaire. Les raies radiantes de l'art semi-savant, lorsqu'elles sont façonnées par le forgeron, deviennent, aussi, des lignes obliques. La roue, réminiscence païenne de la roue solaire, représenterait une ligne en mouvement et engendrerait les cycles, les recommencements[66]. Symbole de la naissance du Christ et de la « bonne nouvelle » l'étoile, œuvre des artisans spécialisés des XVII[e] et XVIII[e] siècles, a perdu quelque peu de ses formes originales, sous l'imitation des forgerons. Aux XIX[e] et XX[e] siècles, elle apparaît tantôt réunissant trois ou quatre pointes, tantôt offrant aux regards neuf pointes tracées au compas.

Indépendamment de leur appartenance cosmographique, les quatre symboles fondamentaux, le centre, le cercle, le carré et la croix, sont très répandus et leurs significations se résument ainsi:

54. G. Haggar, *A Dictionary of Art Terms*, p. 307.
55. Auguste de Bastard, « Crosse de Tiron », *Bulletin du Comité de la langue de l'histoire et des arts de la France*, t. IV, 1857, p. 402.
56. Champeaux, *op. cit.*, p. 272.
57. Kirch, *op. cit.*, p. 22.
58. J.-W. Mollet, *An illustrated Dictionary of Art and Archeology*, p. 3 et 140.
59. Bastard, *loco cit.*, p. 250.
60. Haggar, *op. cit.*, p. 171.
61. Georges Lanse-Villène, *Le livre des symboles*, p. 51.
62. *Ibid.*, p. 36.
63. Bouchard, *Vieilles Choses, Vieilles Gens*, p. 16.
64. Kirch, *op. cit.*, p. 24-25.
65. Bastard, *loco cit.*, p. 646.
66. Champeaux, *op. cit.*, p. 25; Kirch, *op. cit.*, p. 37.

le centre, principe du commencement et de la consommation, rappelle que toute chose retourne à celui qui l'a faite. Ce centre est souvent souligné par un point ou un petit cercle à partir duquel se dégagent des lignes droites et souvent des flèches, symboles de la foudre punitive et de la relation de Dieu avec le monde sorti de ses mains[67];

le cercle serait le symbole de l'existence du ciel et de l'Être éternel; La roue, associée à la ferronnerie décorative religieuse, est aussi un cercle marquant la futilité du temps que Dieu foule à ses pieds[68];

le carré symbolise la terre, un tout inséparable formé des quatre saisons;

la croix est la jonction entre la terre et le ciel, la rencontre de deux points diamétralement opposés; elle symbolise l'arbre de vie, la victoire sur la mort[69]. Certaines expressions, comme « se réfugier dans le feuillage du salut »[70], sont encore significatives au sens de l'arbre de vie; c'est pourquoi les croix canadiennes-françaises des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles étaient décorées, au centre, de motifs végétaux, tiges de feuillage et de fleurs. La croix elle-même, représentant le Christ, évoque de plus la Sainte Trinité lorsqu'elle est surmontée d'une colombe (le Saint-Esprit) et associée au globe terrestre (Dieu, père créateur de la terre).

Beaucoup d'autres figures s'élevant de la terre vers le ciel, telles la girouette et l'épée de toiture, représentent un passage dans l'au-delà, un dépassement du fini et de la condition humaine, c'est-à-dire une rencontre avec Dieu[71]. Appelée par les gens du peuple, « épée de faîtage », l'épée de toiture se fixe aux poinçons d'un comble et parfois des lucarnes; en fer forgé, elle prend parfois l'aspect d'un arbre de mai (arbre enrubanné) et possède alors une base plus élaborée, à la façon du pied de la croix. Les motifs ajoutés à l'épée, elle-même une raie radiée, sont presque toujours des rubans qui se rattachent au pignon. Au Canada français, jusqu'au milieu du XIX^e^ siècle, l'épée décore surtout les maisons importantes, celles du seigneur, des communautés religieuses, les édifices administratifs et les fortifications (la girouette fut, de la même façon, un symbole aristocratique)[72]; lorsque le peuple s'en empara, le coq des édifices conventuels fut, en contre partie, bronzé et parfois doré[73]. À partir du milieu du XIX^e^ siècle, l'épée s'implante sur l'habitation domestique et sur les granges de cultivateur. Bien qu'on lui attribue le symbole religieux d'un désir de rencontre avec Dieu, nous pouvons aussi lui adjoindre une signification d'autorité et de bien-être, puisqu'elle découle sans doute de la tradition de porter l'épée (de ceinture) qui fut d'abord l'ornement des gentilshommes, dans certaines cérémonies, mais qui, au XVII^e^ siècle, fut portée en tout temps par les bourgeois.

67. Champeaux, *op. cit.*, p. 29 et 162.
68. Kirch, *op. cit.*, p. 37.
69. Champeaux, *op. cit.*, p. 298.
70. Bastard, *loc. cit.*, p. 701.
71. Champeaux, *op. cit.*, p. 161.
72. Mabel M. Swan, "On Weather Vanes", *Antiques*, févr. 1933, p. 64-65.
73. Christensen, *op. cit.*, p. 71.

Il est très difficile de rattacher telle forme et tel motif décoratif à un symbole précis et les spécialistes eux-mêmes s'opposent souvent en matière de significations. Le sens d'une forme est variable selon l'époque, la fonction particulière de l'objet, l'utilisation et le milieu ambiant (les animaux, les plantes, les astres). Cependant, on constate que les artisans spécialisés des XVII[e] et XVIII[e] siècles ont recréé, surtout pour l'utilisation religieuse, des motifs inspirés de l'architecture savante ou dont la signification appartenait au symbolisme religieux. Associées à des symboles religieux, de nombreuses formes décoratives de l'époque sont en même temps des emblèmes de la monarchie française. Joseph Samson disait, à ce sujet, en 1817, que les Canadiens français n'avaient pratiquement rien, extérieurement, du caractère français si ce n'est la ferronnerie décorative symbolisant la culture française:

> save in the display of the Gallic cock, wich is perched upon the spire of every steeple, and upon the top of every cross; together with the sun, the flower de luce, and other (degraded) emblems of the French Monarchy[74].

L'analyse structurale de la ferronnerie décorative

Au Québec, les artisans du fer ont fabriqué, outre les formes uniquement fonctionnelles, des figures décoratives dites esthétiques, en raison de la touche du beau posé sur ces modèles par des sujets décoratifs judicieusement choisis. Les formes les plus répandues revêtent un caractère commun et peuvent être classées suivant leurs fonctions, utilité domestique, religieuse, commémorative, magique, etc. ou regroupées par catégories d'importance, subdivisées à leur tour en sous-catégories:

La croix

La croix de chemin, la croix de cimetière, la croix funéraire, la croix de clocher de chapelle, la croix de clocher d'église et la croix de communauté.

Les grilles

La clôture (d'habitation), la barrière (d'entrée d'habitation), la grille de clocher, la grille du chœur et la grille de fenêtre.

Les épées

L'épée de toiture, l'épée de mai, l'épée de fontaine et la girouette.

Les gardes de serrurerie

Les gardes de poignée, les gardes de clef, les gardes de marteau.

Les supports ou soutiens

Les pentures de porte d'entrée, les pentures de portes de pièces intérieures, les pentures de portes de meuble, les supports d'ustensiles et de pesée, comme la balance, de luminaire, comme le bec de corbeau, etc.

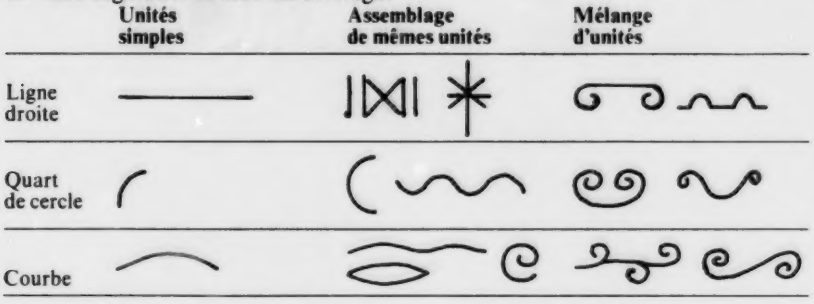
74. *Sketches of Lower Canada*, p. 239: « sauf pour ce qui est du coq gaulois, qui trône sur le faîte de tous les clochers et sur le haut de chaque croix: de même que le soleil, la fleur de lys et d'autres emblèmes (dégradés) de la monarchie française ».

Le motif, par contre, est constitué d'éléments et se forme par l'association de deux unités de base: le segment de ligne et l'arc résultant du rapprochement ou de l'assemblage des segments. Ainsi, le motif n'existe pas seul mais dérive de la construction même[75].

Nous connaissons trois types de segment dans l'élément décoratif: la ligne droite, le quart de cercle et la courbe. Ces segments peuvent se relier pour former un dessin en ligne continue (voir exemple I dans le tableau « Décomposition de l'élément décoratif ») ou se superposer de façon à dégager des angles (voir exemple II dans le tableau). Cinq types d'angle peuvent alors résulter de l'assemblage des segments: ce sont les arcs en accolade, lobé, en ogive, en plein cintre et brisé.

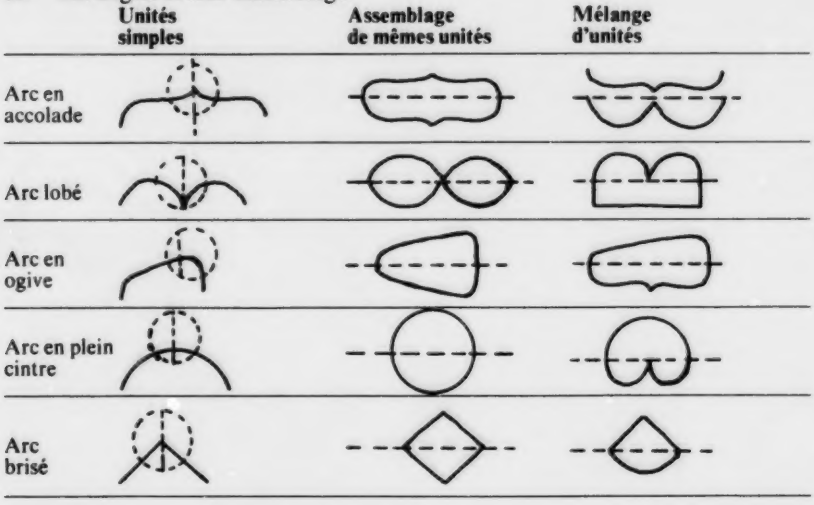
Décomposition de l'élément décoratif

I. Les segments et leur assemblage.



Décomposition de l'élément décoratif

II. Les angles et leur assemblage

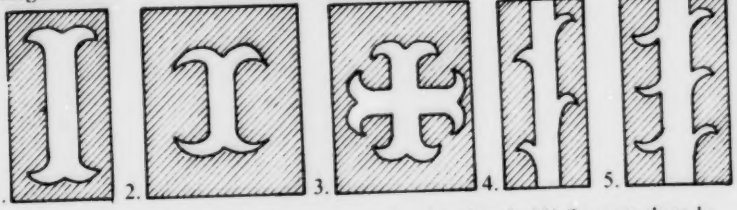


75. Anonyme, *L'Art ornemental*, p. 8.

En décoration, le motif naît donc, soit de la répétition d'un même segment ou d'un même arc, soit de l'association de segments différents ou d'arcs différents, ou bien du mélange de segments et d'arcs. Le rapprochement de deux motifs engendre un troisième motif. Par exemple, s'il y a retour d'un élément, comme deux cœurs placés côte à côte, cette répétition fait naître un autre motif semblable, le cœur inversé. Également, deux motifs en contrepartie recréent entre eux un troisième motif, tel le cœur que forment les deux bras d'une croix ancrée. Comme nous pouvons le constater dans le tableau suivant, « naissance du motif et de la forme », ce phénomène peut aussi se produire lorsqu'il y a rapprochement de deux éléments différents.

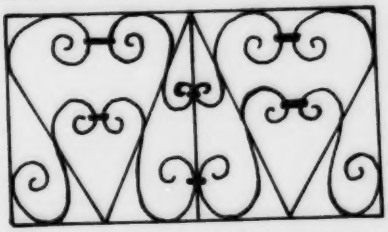
Naissance du motif et de la forme

I. Motifs nés du rapprochement des éléments (exemples pris dans la ferronnerie de forgerons des XIX^e^ et XX^e^ siècles).

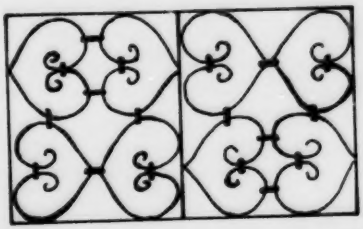


1. La lettre *I* dans le monogramme INRI sur la hampe de la croix.
2. La végétation au pied de la croix.
3. La croix ancrée figurant sur le centre de la croix.
4. La tige de blé figurant dans la grille de fenêtre.
5. La volée d'oiseaux figurant dans la grille de fenêtre.

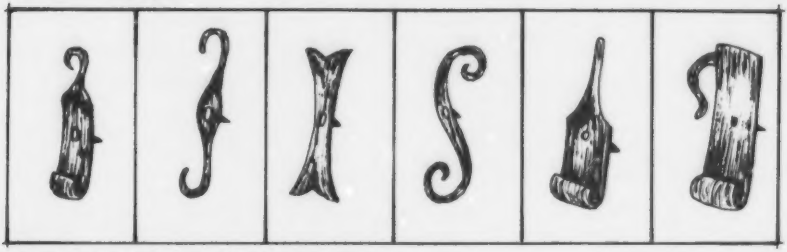
II.
Formes nées du rapprochement des motifs (exemples pris dans la ferronnerie d'artisans spécialisés des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles).



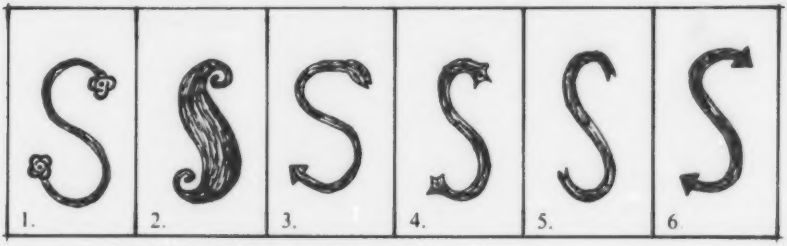
Grille (ou forme décorative) constituée de cœurs multiples, chacun d'eux étant un élément.



Grille (ou forme décorative) constituée de cœurs, de fleurs de lys et d'anses de panier, chacun d'eux étant un élément.



Un objet destiné à un même usage peut prendre des formes diverses (quelques exemples de *S* de volets).



Une même forme (la spirale), décorée d'éléments divers, peut être utilisée à différentes fins et prendre différents noms.

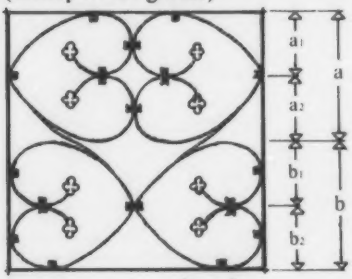
1. Guirlande de fleurs (dans grillage).
2. Colimaçon (S).
3. Serpent (dans le montant de la croix).
4. Tige végétale (dans la travée de barrière).
5. Ruban (à la base de la croix).
6. Flèche (dans le montant de la croix).

Un autre procédé de fixage des motifs, celui de la disposition dans une suite, peut aussi créer des variations. Ainsi, les dessins peuvent alterner (revenir tour à tour), rayonner (se grouper autour d'un cercle et suggérer un soleil, une rosace) ou s'inverser.

L'ordre de proportion dans les formes

Une similitude de formes et une égalité de grandeur entre deux parties, par rapport à une ligne réelle ou fictive, engendrent la symétrie. Elle est dite bilatérale, par exemple, dans une grille constituée de deux plans de distribution des ornements ou quadrilatérale, comme dans l'arrangement central d'une croix. L'ordonnance parfaite des parties au tout, des éléments décoratifs entre eux et par rapport à la forme, relèvent encore de la symétrie. De plus, on qualifie du terme « symétrie de respect » le rapport entre la fonction de la pièce, la dimension et la complexité de la forme décorative. Par exemple, la croix de clocher, lien entre l'homme et les puissances divines, exerce certaines forces mystérieuses et le protège de l'au-delà; elle est donc plus élaborée et comporte des motifs accordant une importance au surnaturel. La croix funéraire,

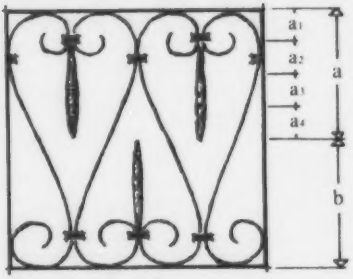
Symétrie dans les formes du XVIII^e siècle
(exemple: les grilles)



$a_1 = a_2$ $b_1 = b_2$

$a = b$

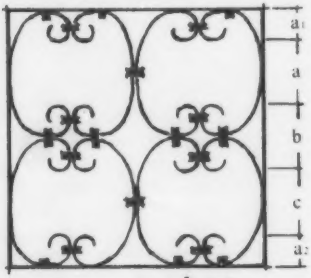
Motif principal (le cœur) occupant la moitié de l'espace. Dessin réalisé par l'utilisation de deux éléments différents: la spirale et la courbe. Motif secondaire, la fleur de lys, né de l'assemblage. (Partie de balustrade provenant de Saint-Pierre, Montmagny, *c.* 1750, et conservée à l'I.A.A.M.)



$a_1 = a_2 = a_3 = a_4$

$a = b$

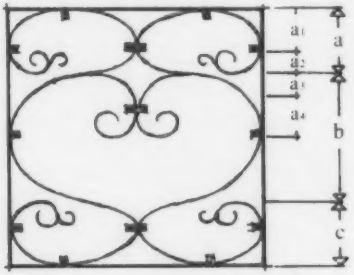
Deux éléments sont utilisés dans ce grillage: la spirale, pour modeler les cœurs, et la raie radiante pour meubler les vides et constituer au centre une ligne imaginaire de division. (Partie de garde de tourelle, voir Plan, élévation et profil de l'horloge des Casernes de Louisbourg. 1733, A.N.C.)



$a_1 = a_2$ $a = b = c$

$a_1 = \frac{a}{2}$

Répétition d'un seul élément créant par assemblage une fleur de lys principale et deux autres secondaires. (Garde de clocher de chapelle, voir Plan du rez-de-chaussée du Corps de Casernes et du Bastion du Roy, Louisbourg, 1724, A.N.C.)



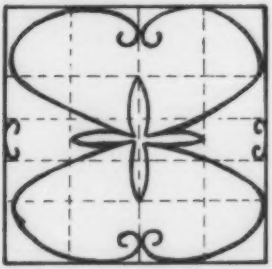
$a_1 = a_4$ $a_2 = a_3$ et $a_2 = \frac{a_1}{2}$

$a + c = b$

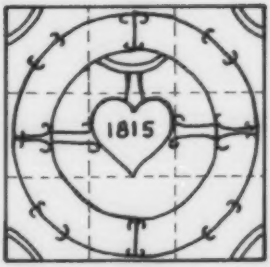
Grillage d'habitation canadienne, dessiné en France en 1715, par l'architecte de Morville (A.N.C.).

plus basse, participe de la nature et reflète davantage la petitesse de l'homme; elle varie en hauteur selon le sexe, l'âge et la dignité; elle s'élève plus ou moins haut selon qu'il s'agit d'un homme, d'une femme ou d'un enfant. Commémorant le souvenir d'un curé, la croix dépassera celle de l'homme tandis que celle d'un monseigneur doit dominer celle d'un curé.

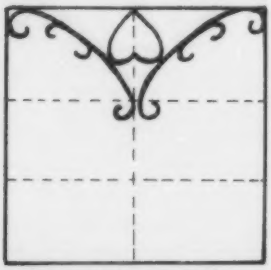
118 **Symétrie dans les formes du XIX^e siècle**
(exemple: les grilles)



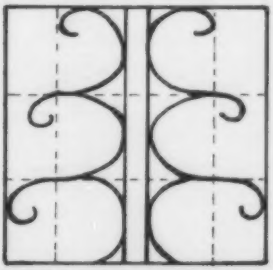
Partie d'un grillage de clocher imitant les œuvres du XVIII^e siècle. La symétrie est conservée, mais un élément secondaire, l'anse de panier, sert à remplir les vides, et un motif populaire, la fleur à quatre pétales, est au centre de la structure. (Église de Notre-Dame-du-Portage.)



Cœur encerclé d'une couronne d'épines. Nombreux éléments de structure. (Porte du cimetière de l'ancienne église de Sainte-Anne-de-la-Pocatière; d'après photo de l'I.O.A., doc. n° A-3.)



Grillage simple orné d'un cœur inversé. Espace vide. (Église de Saint-Roch-des-Aulnaies.)



Motif d'arbre. Assemblage au moyen de boulons. (Barrière d'entrée, rue des Ursulines, Trois-Rivières.)

En Louisiane, pour un même édifice, la ferronnerie simple et sévère du premier étage (plancher des affaires) contraste avec celle, plus élaborée, du deuxième (celui de l'habitation)[76]. Au Québec, on trouve le monogramme en fer forgé sur la façade des maisons des communautés religieuses (il figurait, en Louisiane, sur les « more pretentious houses »)[77] et le fer à cheval sur la porte du cultivateur. Enfin, le rapport entre la forme décorative et la structure à laquelle on l'applique constitue un dernier élément symétrique. Ainsi, la grandeur et l'élaboration des gardes de serrure sont évaluées en raison de l'importance du meuble fabriqué.

76. Wellis-Shuey, *op. cit.*, p. 224.

77. *Ibid.*, « maisons bourgeoises », p. 226.

Dans son ensemble, l'équilibre des masses est très respecté au XVII[e] et XVIII[e] siècles. Les barrières, les clôtures d'habitation, les grilles de chœur et de clocher, de même que les croix de toutes sortes, présentent beaucoup de symétrie. Les dessins s'inscrivent dans des travées, réelles ou imaginaires, divisées en hauteur par moitié, par quart, ou par tiers lorsque la composition fait surtout appel à la flore. La largeur d'une travée, en général, est le trois-cinquième de la hauteur de la forme. Dans une composition, on n'associe pas les lignes droites et les lignes courbes; tout au plus utilise-t-on des montants pour séparer des ensembles de lignes courbes. Cependant, il s'en suit une faiblesse de structure, en raison de l'absence de la traverse (ligne droite horizontale). Un même souci d'équilibre préside à la constitution des motifs; les plus importants vont par paires et se dégagent des dessins secondaires. Par ailleurs, un motif principal n'occupe-t-il que la moitié d'un espace, il est mis en relief par les dessins secondaires.

Au début du XIX[e] siècle, lorsque les forgerons succédèrent aux artisans spécialisés dans le travail de décoration des églises et des édifices conventuels, ils réalisèrent, par la copie, des ensembles respectant assez bien l'équilibre des masses. Cependant, par la suite, leurs travaux exécutés pour le peuple relèvent plutôt de la fantaisie, ouvrant ainsi le champ à la spontanéité, à la naïveté propres à l'art populaire.

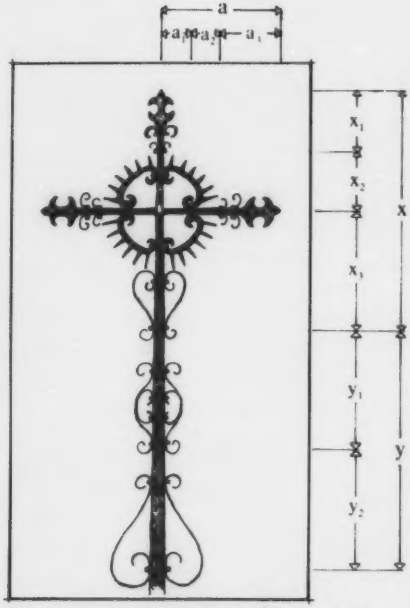
L'art décoratif au service de la technologie

Outre sa valeur esthétique, le motif assume parfois une fonction utilitaire de renforcement de la structure; advenant l'inutilité de l'aspect technique, le motif, n'ayant plus sa raison d'être, est supprimé ou transformé, la fonction esthétique, à elle seule, ne justifiant pas son existence. Par exemple, le globe terrestre, ornant le pied de la croix de clocher, est ou bien supprimé ou bien intégré à une structure différente, voire au clocher lui-même.

La civilisation matérielle québécoise ne détient pas exclusivement le monopole des motifs à double fonction; elle le partage avec la France, l'Angleterre et les États-Unis. Comme les motifs, les formes se caractérisent par leur bivalence fonctionnelle, avec cette différence, cependant, que leur utilisation technique saute aux yeux, puisqu'il n'est pas nécessaire de décomposer la pièce pour s'en rendre compte. En effet, la fonction esthétique dévoile facilement la fonction technique cachée dans la longue penture en forme de tulipe ou de fleur de lys sur tige servant à raffermir les planches[78]. L'art au service de la technique se révèle encore dans les pentures *holy lord* (*HL*) ou autres semblables (*H* ou *L*), de même que dans la *strap*, courroie de fer encerclant un coffre[79]. Ornements des objets, elles répondent à un deuxième besoin, celui de relier les parties en bois. Cette fonction est même, dans le cas des pentures, complémentaire à la fonction première, celle de soutenir la porte.

78. Miller-Thormin, *loco. cit.*, p. 310.

79. Anonyme, "A Note on the Fidgor Sale", *Antiques*, sept. 1930, p. 229.

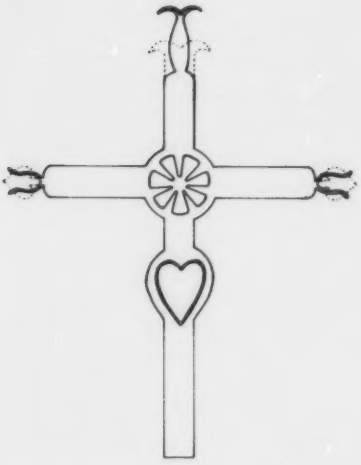


Symétrie dans une croix du XVIII[e] siècle
Le montant de cette croix est deux fois plus large et plus épais à la base qu'à la tête; et il se sépare en deux parties égales, celle de la hampe (x) et celle constituant la fasce (y). Le cœur de la croix est formé de la fasce et du pal qui sont de longueur égale. De plus, le soleil formant le cœur de la croix a un diamètre égal à la longueur des deux motifs terminaux réunis.

(Croix située dans le cimetière de l'Île-Jésus, et très probablement celle de l'ancienne église de Saint-François. Elle serait l'œuvre de Philippe Dudevoir (1701-1756), taillandier. Livre de comptes I, fabrique de Saint-François-de-Sales, Île-Jésus, pour l'année 1738, folio 4, et dossier photographique de l'Île-Jésus dans l'I.O.A.)

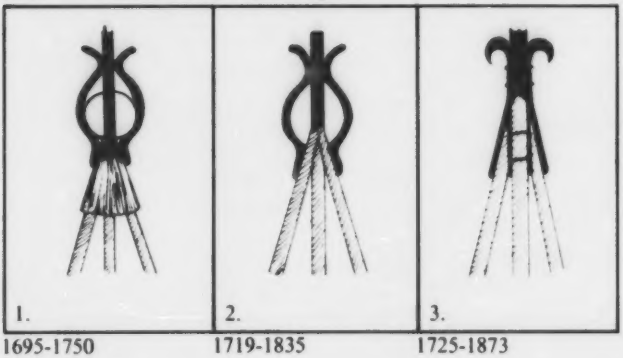
D'après nos recherches, l'utilisation technique d'un motif décoratif est surtout l'apanage de la ferronnerie d'art semi-savant produite par des artisans spécialisés venus de France ou par leurs descendants. Les forgerons des XIX[e] et XX[e] siècles ne semblent pas avoir tellement exploité ce procédé.

La découverte de la double fonction du motif exigeant une étude approfondie, nous donnons, ici, trois exemples tirés de l'examen d'une seule forme, celle de la croix. Des motifs décoratifs fonctionnels se situent à trois endroits différents, sur la croix: au pied, au centre et à demi-hauteur entre le pied et le centre. Le pied des plus anciennes croix de clocher se termine par un cornet en feuillard de fer ayant la forme de la pointe du clocher. Ce cône, cloué à l'aiguille de bois, sert à fixer solidement la croix. Comme à cette époque on réutilisait volontiers les restes de fer, il arrive presque toujours que le pied de la croix soit formé de plusieurs parties assez apparentes. Ainsi, le joint du feuillard et du fer, qui devait être résistant, donnait un mauvais coup d'œil parce que difficilement réalisable techniquement. Ces irrégularités du pied de la croix et de l'assemblage du fer et du bois étaient partiellement dissimulées sous une sphère et des volutes représentant la terre et la végétation (voir en 1 dans le tableau suivant).

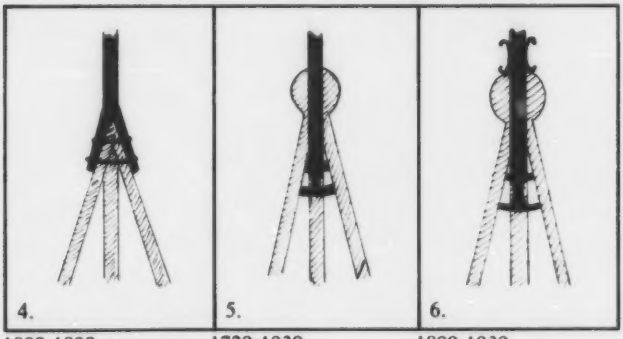


Asymétrie d'une forme du XX^e siècle
(exemple: les croix funéraires)
La roue est de la même dimension que le cœur. Les « antennes de homard » décorant les extrémités de la fasce sont différentes de celles décorant le haut du pal. En pointillé, deux piques existent à côté d'un pal ancré.
(Type populaire de croix funéraire gaspésienne. Les motifs en pointillé illustrent une variante.)

L'art au service de la technologie I



1695-1750 1719-1835 1725-1873



1800-1890 1729-1930 1800-1930

Dès le début du XVIII[e] siècle, on a recours à un autre type de fixation: on remplace le cône par des languettes de fer. Cette espèce de « griffe », dont les parties sont clouées sur chacune des faces du clocher, est auparavant soudée au pied de la croix. On utilise encore la sphère d'embellissement et les motifs végétaux mais ces derniers, en fer solide, exercent une fonction bien précise: devenus des équerres de renforcement, ils partent du clocher, entourent le globe et sont rattachés fermement au pied de la croix (voir en 2 dans le tableau: *L'art au service de la technologie I*).

Plus avant dans le XVIII[e] siècle et jusqu'à la fin du XIX[e] siècle, on utilise le même procédé, mais c'est le pied de la croix lui-même qui est fendu sur la longueur et divisé en quatre lamelles clouées au clocher. Comme on n'a plus besoin de dissimuler un pied de croix mal assemblé, la sphère terrestre disparaît. Seule la végétation demeure, en servant encore d'équerres (voir en 3 dans le tableau précédent). Mais à partir de 1800, on raffermit l'emprise des griffes en les retenant solidement sous des anneaux encerclant le clocher. À ce moment, la végétation disparaît elle aussi, faute d'utilité (voir en 4 dans le tableau *précédent*).

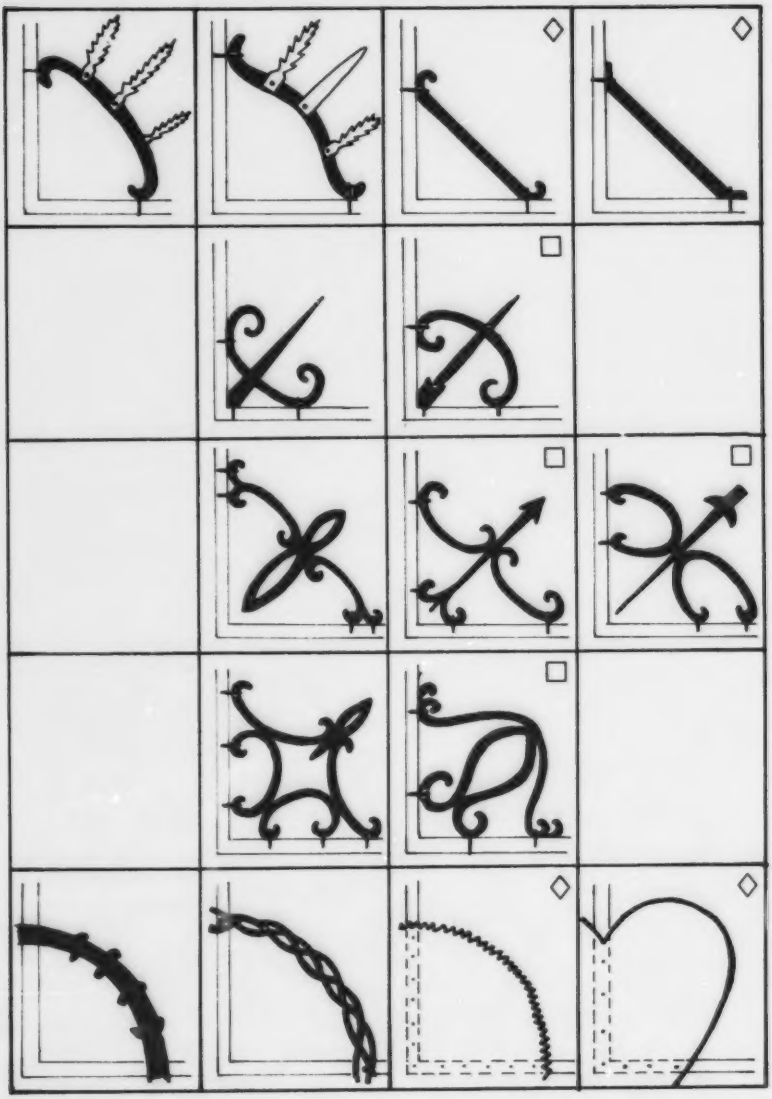
Cependant, à partir du début du XVIII[e] siècle[80] et parallèlement à l'évolution que nous venons d'évoquer, un autre phénomène se manifeste: le globe de fer délaisse la croix, devient en bois et passe à l'architecture même du clocher. En effet, le globe de bois a pris une telle importance qu'il couronne maintenant l'extrémité du clocher; le pied de la croix le traverse et va se rattacher à la charpente intérieure (voir en 5 dans le tableau *précédent*). Les motifs décoratifs de rubans ou de végétation disparaissent avec cette mutation du globe. Ils seront repris cependant par les ferronniers d'atelier, mais cette fois les motifs seront purement décoratifs.

La rencontre du montant et du croisillon forme le cœur de la croix. Avant 1800, cette croisée était réunie à angle droit par une mortaise et un rivet ou par un rivet seulement, d'où son manque de solidité. Pour pallier à cette faiblesse, chacune des quatre sections était décorée de différentes formes servant d'équerres. À partir du début du XIX[e] siècle, les forgerons et ferronniers d'ateliers soudent la croisée et les motifs décoratifs, techniquement inutiles, ne servent qu'à perpétuer un style populaire. Le tableau illustrant ces différents motifs ornant le centre de la croix démontre bien notre propos. La partie centrale des croix les plus anciennes est généralement décorée d'un soleil (qui peut se transformer en couronne d'épines), de fleurs de lys ou de motifs végétaux. Les différents types d'équerre constituant ces motifs sont à deux, à trois, à quatre, à six ou à multiples points d'appui.

80. Pierre Mayrand et John Bland, *Trois siècles d'architecture au Canada*, p. 47.

L'art au service de la technologie II
(Motifs décoratifs du centre de la croix)

XVII[e] siècle	XVIII[e] siècle	XIX[e] siècle	XX[e] siècle



☐ Travail d'atelier d'après des plans d'architectes.
◇ Travail de forgerons.

Les autres furent surtout façonnés par des artisans spécialisés.

Du début de la ferronnerie jusqu'à nos jours, le quart de soleil, dans ses différents styles (d'abord convexe, puis concave, pour en arriver à une ligne droite), demeure un motif très populaire. Le type d'équerre à quatre ou à six points d'appui est surtout représenté par la fleur de lys ou par des motifs végétaux très élaborés. L'équerre à multiples points d'appui est surtout utilisée avec une structure composite, c'est-à-dire une « hampe à charpente ». Cette croix, à charpente double dans toutes ses parties, ne peut pas être décorée avec les types d'appui précédemment illustrés. En effet, pour réunir et tenir seize montants telle la croix de Vallières, la couronne d'épines et les cercles concentriques sont tout indiqués. Les forgerons emploieront ce type d'équerre « à appuis multiples » à cause de sa facilité d'exécution. Ainsi, lorsqu'ils utilisent une scie ronde pour représenter le soleil, c'est plutôt la forme toute faite qui entre en considération.

Les artisans spécialisés, taillandiers, serruriers, armuriers continuèrent et développèrent la tradition des formes décoratives à fonction de renforcement. Les forgerons, eux, utilisèrent presque uniquement l'équerre droite à bouts tournés en spirale (soleil à deux points d'appui) et l'équerre à multiple points d'appui. Les architectes, lorsqu'ils dessinèrent les croix de clocher qu'assemblaient les artisans d'atelier, reprirent toutes ces formes, mais en leur réservant uniquement une fonction esthétique. De plus, ils mêlèrent les formes d'art sacré, savant et populaire, associant la fleur de lys au glaive, la raie de soleil aux épines de la couronne, faisant sortir une pointe de flèche d'une fleur de lys, couronnant une colonne grecque d'une lyre, etc.

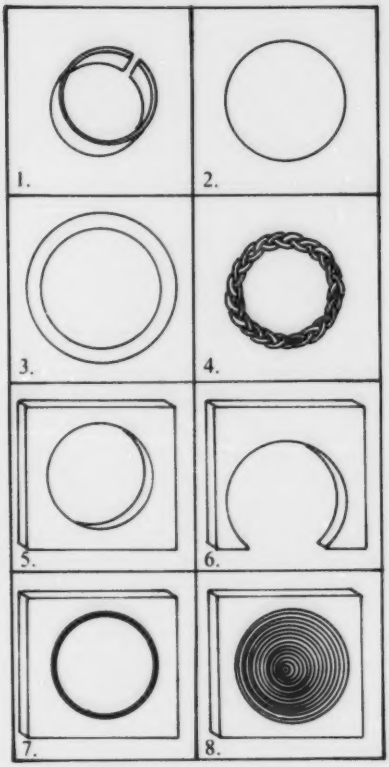
Le monogramme ou tout autre motif décorant la hampe, c'est-à-dire la partie verticale inférieure de la croix, avait une fonction technique. Ces décors, presque toujours fixés vis-à-vis l'assemblage de deux pièces de fer, servaient alors à cacher les défauts de construction. À cette fin, on pratiquait généralement une soudure ou un autre mode d'assemblage à mi-chemin entre le pied et le cœur de la croix puis on fixait le motif vis-à-vis des pièces à dissimuler.

La technologie au service de l'art décoratif

Selon le matériau (fer plat, rond ou carré) et le procédé de fabrication utilisé, le même motif aura des fins différentes. Par exemple, les cercles obtenus par le courbement du fer plat, circulaire, carré ou torsadé, par le découpage en plan, à vide ou en bordure et par le repoussage ou la gravure, ne seront pas choisis au hasard par l'artisan qui veut confectionner un motif spécifique ayant la forme d'un cercle.

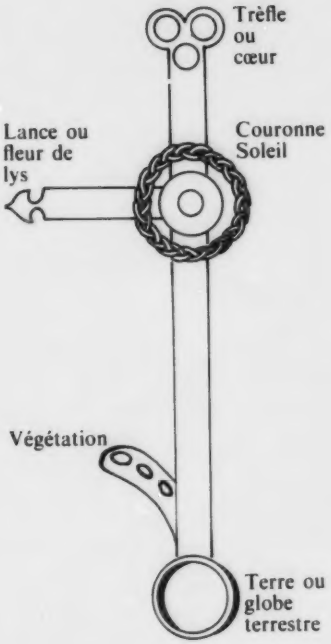
Pour reproduire avec le plus de vraisemblance un cercle représentant la lune, l'artisan utilise du fer plat qu'il découpe en plan et la couronne d'épines sera signifiée par un cercle de fer annelé, torsadé ou lacé (voir le tableau suivant, illustrant la « Relation entre la technique et le motif décoratif »).

I. LE CERCLE.



1. Recourbé.
2. Découpé en plan.
3. Annelé.
4. Torsadé.
5. Découpé à vide.
6. Découpé en bordure.
7. Gravé.
8. Repoussé.

II. USAGES DU CERCLE.

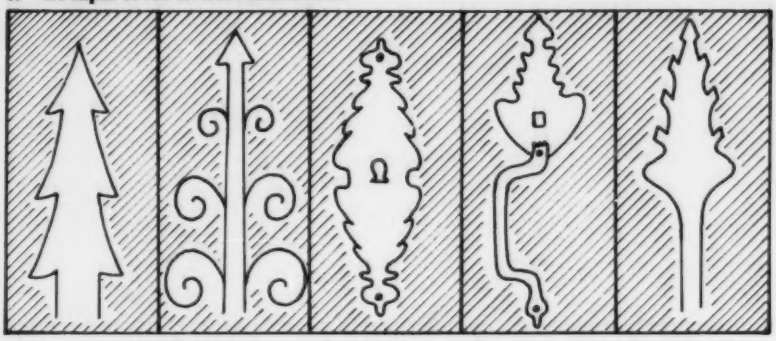


Selon le procédé d'exécution, un même assemblage (exemple: le cercle) peut suggérer plusieurs motifs décoratifs. Un assemblage peut être utilisé seul pour constituer un motif décoratif (exemple: la terre) simple, ou regroupé (exemple: la végétation) pour constituer un motif complexe.

Le choix du matériau et du procédé est si important que plusieurs motifs, comme la fleur de lys, le trèfle, le soleil, la végétation, la terre et la couronne d'épines pourront tous être représentés sur une même forme sans que l'on perçoive la répétition du cercle[81], à la base des motifs différents.

81. Ou des mêmes éléments: ainsi, pour le trèfle, il faut trois cercles.

I. Le sapin et ses diverses utilisations.

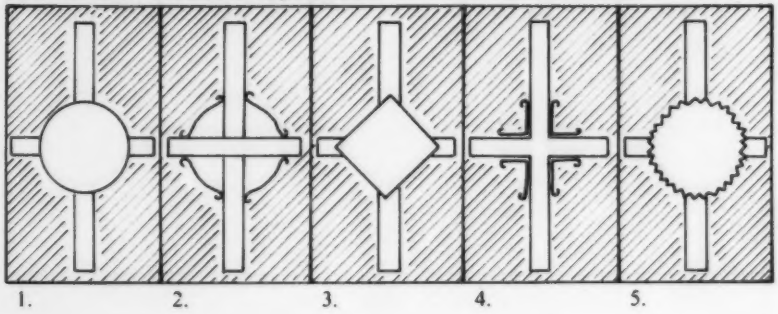


1. 2. 3. 4. 5.

Le même motif peut avoir différents usages:

1. Support de fléau de balance.
2. Partie de grille.
3. Garde-clef.
4. Poignée de porte.
5. Extrémité d'un croisillon de croix.

II. Le soleil et ses diverses reproductions.



1. 2. 3. 4. 5.

Le même motif peut avoir différentes formes pour une même utilisation:

1. Plaque de fer (cercle).
2. Cercle suggéré par des éléments légèrement convexes.
3. Plaque de fer en losange.
4. Cercle suggéré par des éléments concaves.
5. Plaque de fer à contour dentelé.

La fonction d'une pièce utilitaire qu'on veut décorer influence le choix du matériau et de la technique. L'important n'est plus d'atteindre à la vraisemblance de l'objet mais, d'abord, de réaliser un heureux mariage entre le fonctionnel et l'esthétique. Prenons comme exemple la forme du

sapin: en accord avec sa fonction, le matériau, la technique et le dessin obéiront à certaines nécessités. Ainsi, le support de fléau de balance sera fabriqué de fer à plat assez épais pour supporter les poids et, le sapin, en conséquence, adoptera une forme fantaisiste en hauteur; par ailleurs, le garde-clef de feuillard doit, pour endosser la forme du losange, associer deux sapins joints par la base. La poignée de porte réunit deux formes de même matériau, le fer plat pour la plaque en losange et le fer circulaire pour la poignée (voir le tableau des motifs et usages).

Les gabarits

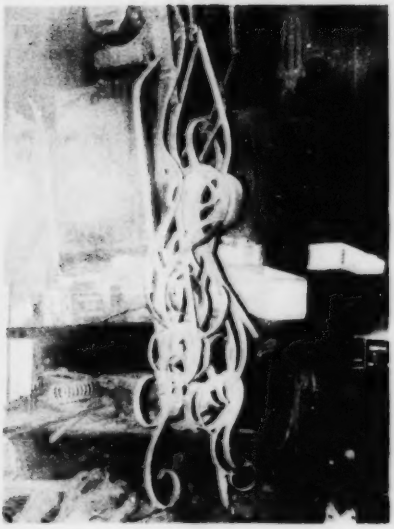
Les gabarits, types sur lesquels on façonne de nouvelles pièces, furent en usage du XVII[e] au XX[e] siècle. Les artisans spécialisés utilisaient surtout des patrons soit en tôle soit en fer-blanc, tandis qu'aux XIX[e] et XX[e] siècles de véritables pièces de ferronnerie étaient conservées comme modèles. D'ailleurs, les forgerons tiraient parti des gabarits, surtout lorsqu'il s'agissait de fabriquer des pièces décoratives inspirées de la ferronnerie des artisans spécialisés tels des volutes, des spirales, des lobes de lys, etc. Lorsque, dans une même structure, on devait répéter une même forme, on recourait de nouveau au gabarit.

Dans les inventaires de boutique du XVII[e] et du XVIII[e] siècles, ces gabarits figurent parmi les outils et sont désignés sous le nom de « modèles ». Ce sont surtout des « modèles d'entrée de serrure »[82], des « modèles de fleurs de lys » pour les croix[83] et des « modèles de plaques de poignées de portes ». Dans ce dernier groupe, un même atelier conserve parfois entre dix ou quinze modèles différents[84]. Outre ce type de gabarit, les « estampes », matrices permettant la reproduction en série, sont assez répandues: ce sont surtout des estampes reproduisant les motifs de balustre et de vase-à-perles, alors en vogue dans la serrurerie[85]. Une même boutique possède parfois plusieurs exemplaires destinés à des usages différents. C'est ainsi que, dans la ferronnerie décorative de mobilier et d'habitation, un inventaire d'une boutique révélera la présence de plusieurs formes semblables mais de dimensions différentes:

6 paires de « fiches à vase à porte »; (sic)
16 paires de « fiches à vase à armoire »; (sic)
18 paires de « fiches à vase à buffet »; (sic)
8 fleurons de porte de buffet;
6 serrures garnies sur le dos pour armoire[86].

82. Min. Jacques Pinguet, 30 juill. 1742.
83. Min. Jean-Claude Panet, 30 nov. 1757.
84. Min. Jacques Pinguet, 30 juill. 1742.
85. Min. Jean-Claude Panet, 30 mars 1752, et 18 mai 1772.
86. Min. Jacques Pinguet, 13 avril 1744.

Divers gabarits utilisés en 1972 par le forgeron André Parrot de Saint-Lambert (Montréal).
(Photo de Jacques Lévesque, Montréal.)



Gabarits utilisés en 1973 par le forgeron Michel McInnes de Port-Daniel, Gaspésie.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2245.)

Comme à cette époque la ferronnerie importée était toujours populaire au Canada français, on imagine que de nombreuses pièces, fabriquées ici, furent copiées sur cette ferronnerie étrangère. Déjà en 1702, dans un seul envoi de pièces décoratives parvenant à Québec, on fait mention de

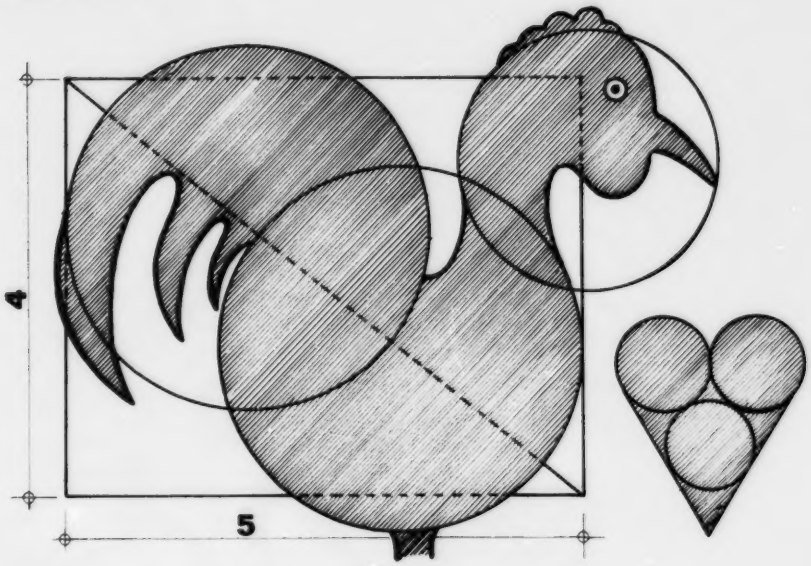
45 paires de pentures différentes;
18 plaques de loquet de porte;
6 ferrures d'armoire;
5 ferrures de portes[87].

Les pièces d'orfèvrerie religieuse, surtout les crucifix et les ostensoirs, servirent aussi de modèles aux ferronniers. Par exemple, l'épée de fer en forme d'ostensoir, autrefois ornement de la façade de l'église des ursulines de Québec (conservée aujourd'hui dans leur musée) dut être modelée sur l'ostensoir de l'ancien collège des jésuites[88]. Certaines croix, comme celle du charnier de L'Islet (XVIII^e siècle), anciennes décorations d'un lieu du culte, répètent une pièce d'orfèverie de la même époque.

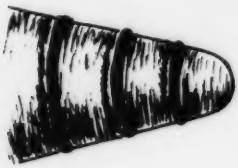
Aux XIX^e et XX^e siècles, outre les gabarits dont « on ne se défait pas », d'autres types d'instruments aident la ferronnerie décorative. Le forgeron parle alors de « baratins ». L'un de ceux-ci, un cône gradué en bois, mesure des cercles: en y introduisant le cercle façonné, on vérifie s'il

87. Facture générale des marchandises envoyées au Canada en l'année 1702 sur le navire *Laterrible* et *Laloire*. A. N. Q.

88. Marius Barbeau, *Québec où survit l'Ancienne France*, p. 10, reproduit une gravure de R. Short montrant l'église et le collège des Jésuites en 1760.



Des tracés en se servant d'un compas.



Cône gradué pour façonner des cercles (baratin).

Enroulement autour d'une forme (baratin).

est de même circonférence que ceux auxquels il s'associe dans un même ensemble décoratif. Un autre baratin est le bâton dont la surface, creusée d'un sillon en hélice, permet d'y enrouler une tige de fer rouge. Après avoir légèrement refroidi la pièce, on retire le bâton et on peut, au besoin, étirer ou refouler l'enroulement. Ces deux procédés que les forgerons qualifient de « secrets du métier » relèvent autant de la technique que de la copie sur modèle.

Dans la ferronnerie décorative, le bon forgeron se servait plus souvent du compas, dit-on, que du « baratin » et sa façon de l'utiliser relevait plutôt de traditions familiales que de connaissances propres au métier. Lors de nos recherches sur le terrain, rares étaient les forgerons pouvant établir le principe du tracé au compas du cœur, de la rose ou du coq. Nos informateurs nous affirmaient plutôt qu'un tel l'exécutait encore, l'ayant retenu lui-même de son père. Un seul forgeron, Tréflé

Landry, a pu nous expliquer comment tracer un coq au moyen du compas. Voici d'ailleurs sa démonstration:

tracer un rectangle dont un des côtés est plus long que l'autre de ⅕;
en partant de l'angle droit en bas du rectangle, élever une droite jusqu'à l'angle opposé;
séparer cette droite en trois parties égales et tracer au compas deux cercles ayant comme centre les extrémités de la partie centrale (l'un de ces cercles trace le contour du corps du coq et l'autre celui de la queue.);
sur le côté droit du rectangle, placer la pointe du compas à mi-chemin entre la « falle » du coq (partie antérieure du cou) et le haut du rectangle. Y tracer un cercle qui ne croise que légèrement le cercle représentant le corps;
il ne reste qu'à compléter quelques détails comme la crête et l'arrière-plumage de la queue.

Outre le gabarit, le baratin, le compas et l'estampe (peu utilisée), le forgeron fit flèche de tout bois: objets industriels, gravures des catalogues, anciennes décorations d'églises ou d'habitations l'inspiraient tour à tour. Ainsi, la flèche, motif important dans les travaux d'atelier vers 1860, sera reprise par les forgerons des années subséquentes[89]. De même, copiant la ferronnerie décorative des siècles précédents, on reconstitua les formes dessinées par les architectes et assemblées par les forgerons d'atelier. Certains motifs nouveaux, vers le milieu du XIX^e siècle, émanent de l'immigration anglaise, car en 1818, des artisans du fer arrivèrent d'Angleterre et pratiquèrent leur métier au Québec[90]. En 1871, tous les villages des Cantons de l'Est comptaient chacun de trois à cinq forgerons anglais[91].

À partir de 1850, des architectes et des ingénieurs dessinèrent divers plans de formes et de motifs décoratifs et ils les offrirent en vente dans les journaux[92]. L'École de Patronage et l'École des Arts de manufacture distribuèrent des plans « de style renaissance et gothique »[93].

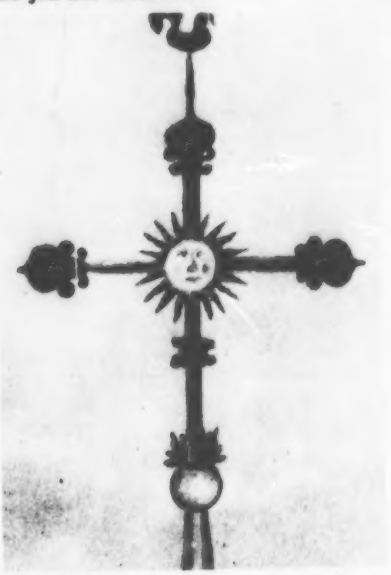
89. Charles-Patrick de Volpi et P. S. Winkworth, Montréal (Recueil iconographique), p. 90-91, Mayrand et Bland, *op. cit.*, p. 89.

90. Mayrand et Bland, *op. cit.*, p. 88.

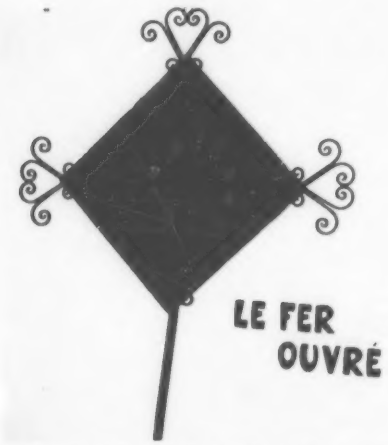
91. John Lowell, *Province of Quebec Directory for 1871, passim.*

92. G. R. Browne, et J.-P. M. Lecourt, « Dessins de ferronnerie », *le Journal de Québec*, 14 déc. 1848, p. 3.

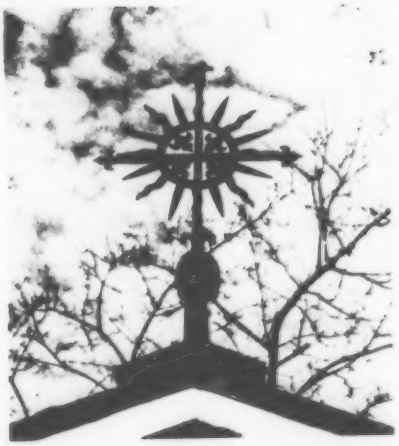
93. Anonyme, « l'École de Patronage », *le Journal de Québec*, 14 oct. 1875, p. 3.



Croix de la basilique Notre-Dame de Québec, d'après un plan de l'architecte Jean Baillargé en 1771. Reprise des fleurs de lys du style Vallières et utilisation de la lune, motif d'art populaire.
(Photo de Luc Noppen, Québec.)



Croix de cimetière faconnée par un forgeron de la région d'Arthabaska, à la façon des artisans spécialisés. Fin du XIX[e] siècle. Coll. de la Galerie d'art du CEGEP Saint-Laurent, Montréal.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1413.)



Croix ornant le charnier du cimetière de L'Islet (XVIII[e] siècle). Travail d'artisan spécialisé. Motifs de fleur de lys et de raie radiée imitant l'ostensoir.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1625.)

Chapitre IV
AUTRES TECHNIQUES INHÉRENTES AU MÉTIER

La maréchalerie

Dans ce chapitre, nous traiterons uniquement du ferrage des animaux, soit la part du métier de maréchal exercé dans un but lucratif. En effet, le forgeron était à la fois soigneur et maquignon, mais ces fonctions revêtaient un caractère plus social que technique.

Le ferrage du cheval

Les habitants appréhendaient toujours de s'adresser à un jeune forgeron, car le ferrage du cheval exigeait des connaissances acquises beaucoup plus par l'expérience que par la communication des secrets du métier. Voici comment procède le maréchal expérimenté. D'abord, debout en face du cheval, il examine la forme du sabot et vérifie si tel pied n'a pas un penchant sur quelque côté. Pour ferrer les quatre pieds bien d'aplomb, le forgeron n'enlève qu'un fer à la fois, replaçant le fer neuf avant d'ôter le vieux, il commence toujours par le côté gauche du cheval, objet d'une surveillance constante de l'animal. En effet, le maître se tient de ce côté pour attacher les guides ou le collier, nourrir son cheval, le faire reculer entre les timons ou « ménoires » et monter dans la voiture[1].

Le forgeron pose ensuite le sabot du cheval entre ses deux jambes; après avoir dérivé les clous, il arrache le vieux fer et procède à la taille de la corne à l'aide de tenailles coupantes. Les outils de taille exclusivement affectés au travail de la corne du sabot se rattachent à différents types de percussion. La plane, la lame, le boutoir et le couteau croche, outils à percussion posée oblique, ont une action linéaire. L'épée a les mêmes caractéristiques mais, pour exercer sa fonction de coupe, elle doit être percutée, ordinairement par un marteau. La râpe et les tenailles à mors coupants sont aussi du type à percussion posée oblique, punctiforme pour la première, perpendiculaire et linéaire pour la deuxième.

La plane ou l'épée, actionnée par les deux mains, en tirant vers soi, enlève la couche extérieure, partie la plus dure de la corne, laquelle est ensuite amincie avec la lame, le boutoir et le couteau croche. La main active le boutoir en s'aidant de l'épaule. Puis, le forgeron entreprend le « nettoyage de la fourchette » en utilisant le couteau croche, fabriqué par lui dans une vieille dent de rateau et qu'il désigne aussi sous le nom de « rénette » ou « goudrille ». Cette étape porte aussi le nom de « pointer le cœur ». Ces opérations terminées, le dessous du sabot présente une forme régulière favorable à la ferrure. Ces phases préliminaires exigent plus de

1. Arthur-Hermel Tremblay, Les Éboulements.

connaissances, de la part de l'artisan, car c'est d'elles que dépendra la bonne ou la mauvaise formation du pied de l'animal. La dernière partie du travail de la corne s'accomplit au moyen de la râpe et comprend d'abord le polissage des rayures laissées par les traits de couteau puis le biseautage de la frange de la corne après la pose du fer. On utilise les deux côtés de la râpe en commençant par celui dont les aspérités sont les plus larges. Durant cette opération, le pied du cheval repose sur un trépied.

Après avoir forgé le fer de la grandeur voulue, le forgeron l'essaie sous le pied du cheval et, s'il est approprié, il le refroidit dans l'eau. Puis il le fixe au pied du cheval à l'aide de deux clous seulement parce que le sabot doit se faire doucement à ce corps étranger. Il enlève ensuite l'excédent de corne et, en même temps, il râpe la pointe recourbée des clous afin d'obtenir un fini plus égal. Six autres clous assujettissent le fer. Le forgeron fait alors marcher le cheval dans sa boutique. Si le ferrage n'est pas réussi, il peut recommencer son travail. L'implantation des clous requiert aussi une attention spéciale pour ne pas blesser les chairs et pour prévenir ou guérir les fendillements de la corne.

Avant de choisir le fer à poser, le forgeron examine le pied du cheval. Si une jambe est courbée, les crampons seront plus longs du côté à redresser et il faudra ferrer l'animal tous les trois mois. Si le cheval a les talons du sabot sensibles, il lui ajuste un fer barré et si le dessous du sabot est défoncé ou si la bête a les pieds plats, un fer à large semelle, en assiette, s'impose; parfois même, une semelle de cuir sera placée entre le fer et le sabot. Il existe certains secrets pour ferrer le cheval sans difficulté et chaque forgeron a ses tours bien à lui qu'il ne veut pas toujours divulguer à ses concurrents. Les secrets rapportés ici nous furent révélés par des forgerons informateurs:

Faire tenir le cheval à la bride par son maître[2].

Le secret c'est de faire confiance au cheval, parce que si le cheval sent qu'il a affaire à un forgeron peureux, cela l'énerve[3].

Il y a un don pour ferrer le cheval sans forcer; si l'homme est adroit, il dira: Tu vas me donner ta patte ma petite, t'es bon cheval, tu ne bougeras pas[4].

On ne doit jamais se servir d'outils pour frapper le jeune cheval, parce qu'il s'en souviendra et à chaque fois, par la suite, qu'il nous verra prendre cet instrument pour travailler, il sursautera[5].

Je considérais le cheval comme une personne, je lui regardais l'œil, il me comprenait, et c'était facile[6].

Pour ne pas avoir de misère, il faut de l'habileté et de la douceur[7].

2. Arthur-Hermel Tremblay, Les Éboulements.
3. Alfred Jobin, Québec.
4. Alcide Couture, Saint-Séverin.
5. Alfred Jobin, Québec.
6. Léonard Simard, Montmorency.
7. Pierrot Piette, Saint-Cuthbert.

Tableaux de classification des outils

Les percussions *Oblique*		**posée**	**lancée**	**posée avec percuteur**
Linéaire	transversale longitudinale	plane, boutoir, couteau croche		
Punctiforme		râpe, poinçon, crochet		clous
Diffuse				
Perpendiculaire				
Linéaire	transversale longitudinale			couteaux
Punctiforme			marteau à enlever la glace sous le sabot	
Diffuse			tous les types de marteaux	chasse-clous bloc à river marteau à ferrer
Circulaire				

Les préhensions

Fixe:

Mobile:
à levier composé:
tenailles à déferrer
à levier simple:
crochet

Les outils

Mesure: Gabarit d'angle

Traçage

Les accessoires

Chasse-mouches, embailloire, tord-nez

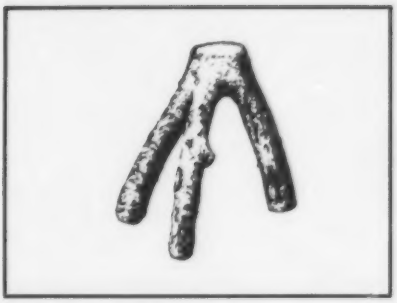
Les contenants

À solides: chaudières à avoine, boîte à outils

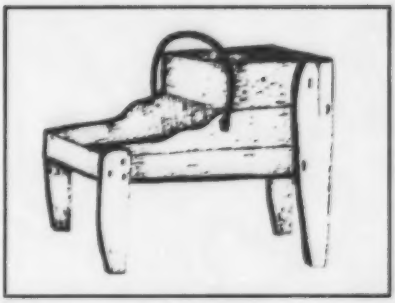
À liquides: chaudières à eau

Les supports

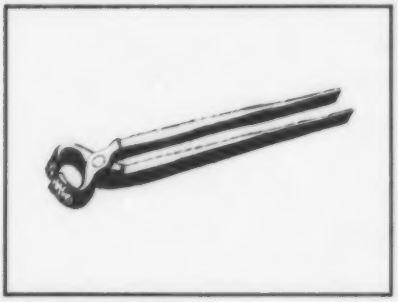
Posés à même le sol: trépieds
Suspendus: travail, système de cordes permettant de maintenir la patte de l'animal
Supports permettant le rangement: tablettes
Supports fixés sur soi et à la ceinture.



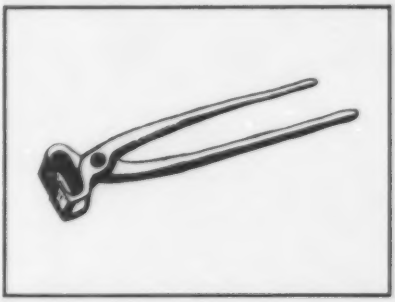
Trépied



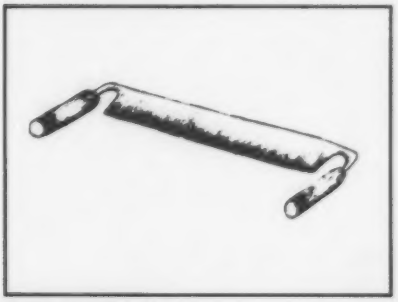
Boîte à outils: « Baladeuse »



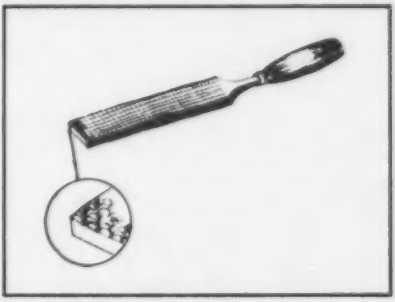
Tenailles à déferrer



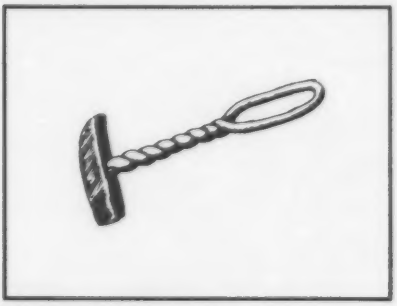
Tenaille à couper la corne



Plane à tailler la corne

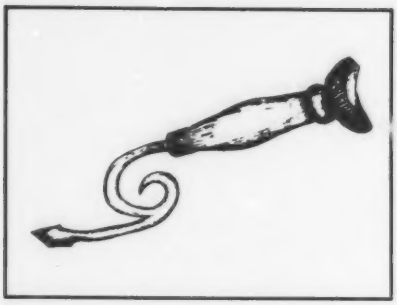


Rape à égaliser la corne

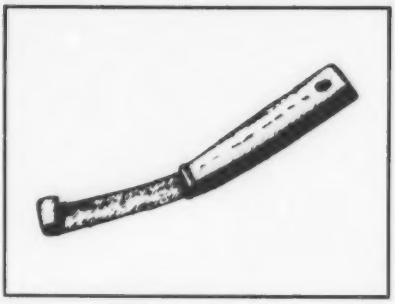


Marteau à piquer la glace
sous le sabot du cheval

Crochet pour décrotter le sabot

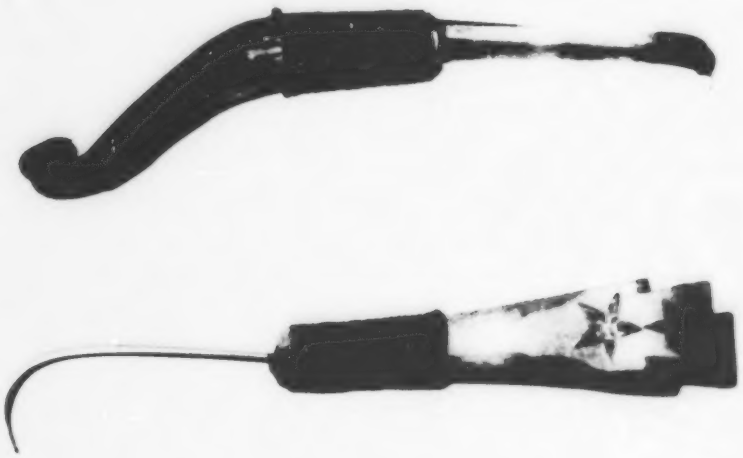


Boutoir

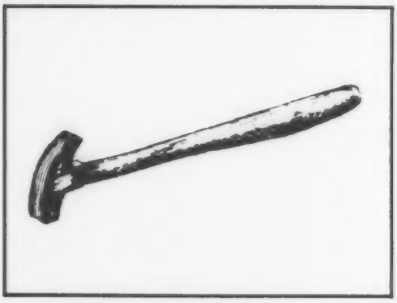


Couteau croche

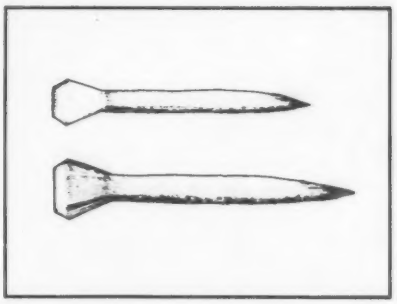
Couteau croche pour le travail de la corne
(percussion posée oblique linéaire)



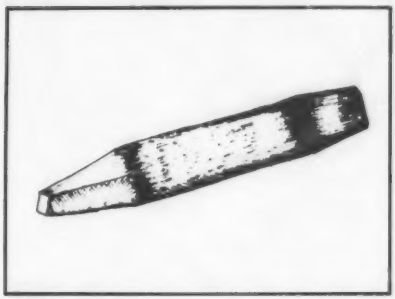
Pièces de la collection de Mme Lionel Martineau, Trois-Rivières.
(Photos de Paul-Louis Martin, Québec.)



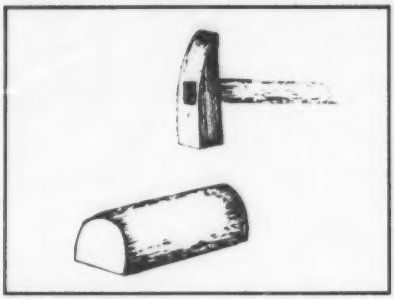
Marteau à ferrer (brochoir)



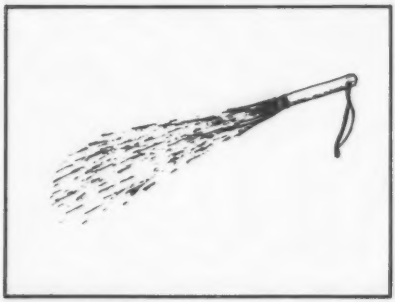
Clous à ferrer



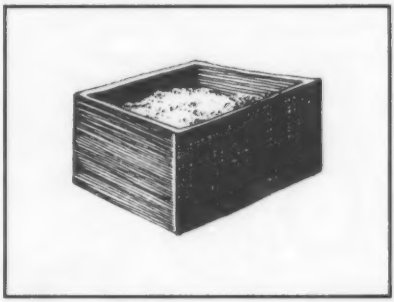
Chasse-clous



Bloc à river



Chasse-mouches



Boîte à avoine

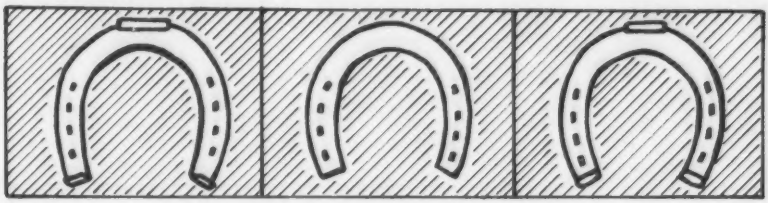
Autrefois, chaque cultivateur élevait lui-même son cheval et le forgeron pouvait se fier à son client:

Dans l'ancien temps, tous les chevaux étaient petits: environ 1200 livres [545 kg]. Chaque cultivateur domptait son petit cheval à donner la patte et il n'était pas malin. Mais les cinquante dernières années, on a eu de la misère, les « brancos » de l'Ouest nous ont donné du fil à retordre[8].

Malgré tout, certains forgerons nous ont dit: « Tout cheval est à prendre garde »[9] ou encore: « On connaît un cheval quand il sort de la boutique »[10]. Même si « quatre-vingt-dix-neuf pour cent des chevaux se prennent par la douceur »[11], il faut parfois recourir à des moyens de soumission. Certains forgerons avaient des dons pour mater le cheval rétif. On rapporte que le forgeron Tom Bossé, de Biencourt, Témiscouata, pouvait « magnétiser » le cheval craintif. Ce forgeron s'approchait de la bête, lui flattait le nez doucement et, très lentement, lui descendait la main sur le garrot pour saisir un nerf du cou qu'il pinçait subitement en tordant. Le cheval ayant subi cette « caresse » ne pouvait plus bouger et la « sueur lui pendait sous le ventre tout le temps que durait le travail du forgeron », de dire l'informateur. Une fois le travail fini, le « magicien » lui rendait sa vitalité. On rapporte également qu'on lui offrit cent dollars pour son secret, mais qu'il refusa de le livrer. D'autres diront: « Certains forgerons passaient la main sur le dos du

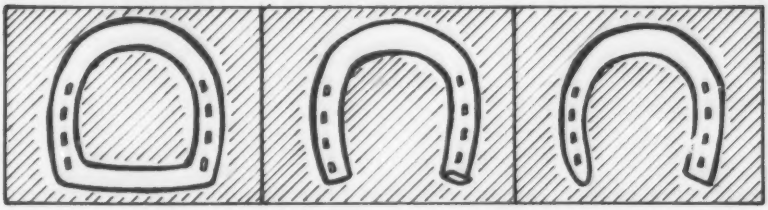
8. Pierre Charbonneau, Frampton.
9. Isidore Deblois, Frampton.
10. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.
11. Tréflé Landry, Saint-Antonin.

I. Fers saisonniers.



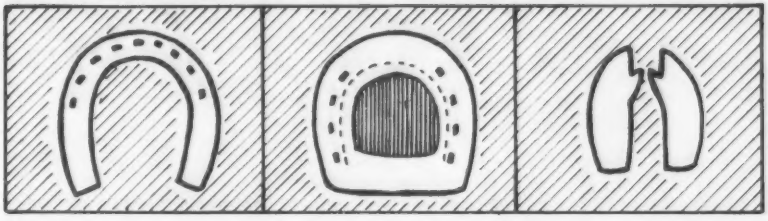
1. 2. 3.

II. Fers orthopédiques.



4. 5. 6.

III. Fers thérapeutiques. **IV. Fers à bœuf.**



7. 8. 9.

1. Fer d'hiver ou à glace (pince et crampons aigus).
2. Fer de pâturage (non garni).
3. Fer d'été (pince et crampons plats).
4. Fer barré (pour pied plat).
5. Fer biaisé, à un crampon (pour pied penché).
6. Fer en arête (pour pied blessant le boulet de la jambe voisine).
7. Fer pour corne arrière brisée (sans clou à l'arrière).
8. Fer élargi et foncé de cuir (pour pied blessé à la fourchette).
9. Fers à bœuf (faits de fer mince, ils sont cloués à l'extérieur, et retenus à l'intérieur des ergots par une agrafe recourbée).

cheval et lui enlevaient ainsi toute malice »[12]. Une autre méthode non moins magique consistait à « Jeter, sur le feu de forge, des branches d'un certain arbre; la fumée qui s'en dégageait rendait le cheval inoffensif »[13].

Les méthodes de soumission les plus habituelles consistaient à Attacher la tête du cheval au plafond[14].

12. Eugène Chabot, Saint-Philémon.
13. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.
14. Louis Dubé, Cacouna.

140 Mettre des œillères au cheval pour ne pas qu'il voie le forgeron[15].

Envelopper la tête du cheval dans la veste de son maître[16].

Attacher un câble à la patte du cheval et passer ce câble par-dessus une poutre. Deux hommes retiennent ce câble. Cependant, il n'est pas rare que ces deux hommes lâchent la corde, ayant les mains ensanglantées[17].

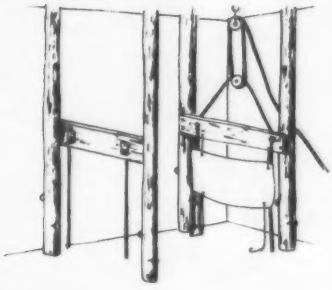
Pincer le nez du cheval avec des tenailles pour lui changer les idées; le cheval est occupé par son nez et il n'a pas envie de ruer[18].

Attacher un câble à la queue du cheval et le passer par-dessus une dans la queue, puis passer ensuite cette corde dans une lanière attachée à la patte du cheval, pour finalement rattacher solidement le câble à un poteau[19].

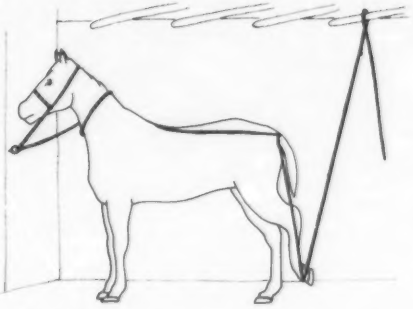
Attacher un câble à la queue du cheval et le passer par-dessus une poutre[20] et venir retenir la patte à ferrer.

Les deux derniers procédés sont probablement incomplets ou imparfaits: c'est, du moins, notre opinion après avoir assisté, en août 1965, à une séance de ferrure chez le forgeron Émile Bolduc, à La Durantaye. La méthode alors employée, pour retenir le cheval récalcitrant, résume et complète les deux façons précédemment citées: il attache d'abord un long câble au licou de l'animal, passe ce câble dans un anneau fixé au coin d'un mur de la boutique et retient le cheval contre ce mur en lui entourant le cou de manière à ce qu'il soit arqué. Le forgeron ramène alors le câble le long de l'épine dorsale, encercle la queue et fait

Outils de ferrage
(Soumission de l'animal)

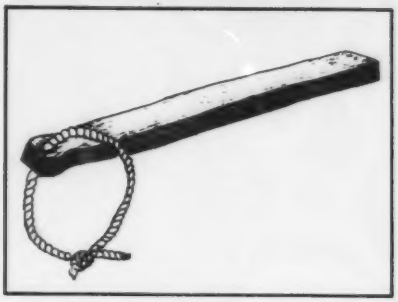


Le travail.
Le travail est une charpente solide immobilisant le cheval ou le bœuf.

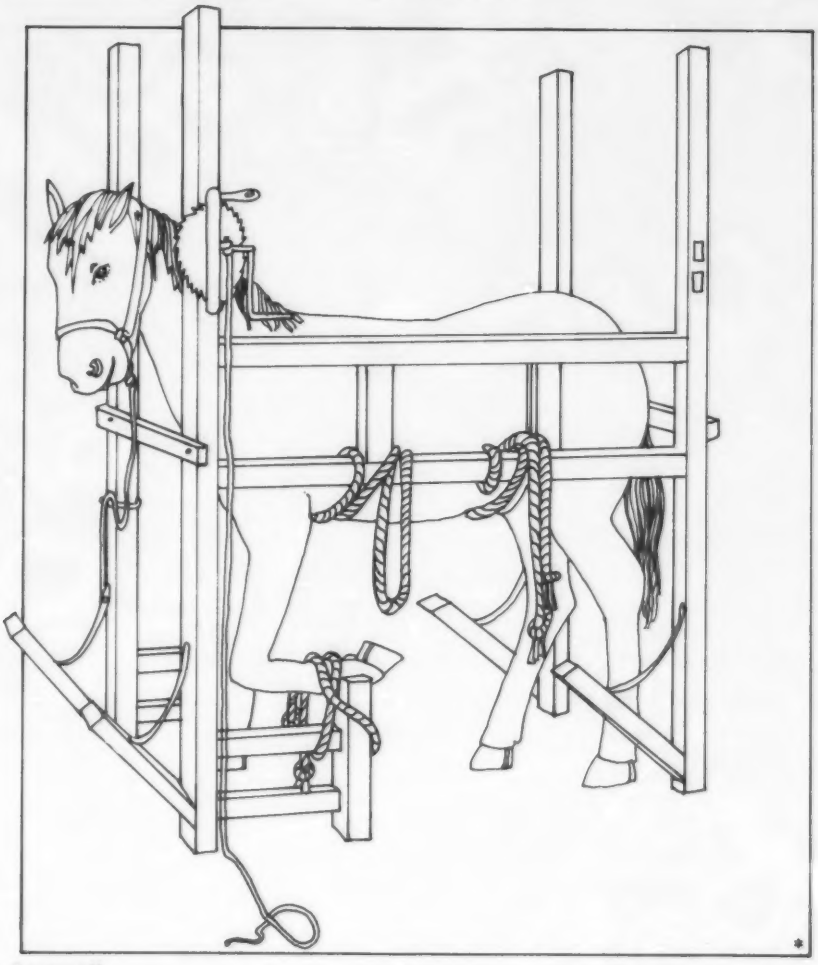


Le câble.
Cette installation consiste en un anneau et un câble.

15. Alfred Jobin, Québec.
16. Pierre Charbonneau, Frampton.
17. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
18. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.
19. Léonard Simard, Montmorency.
20. Joseph Thivierge Saint-Séverin.



Mouchette



Le travail

Cheval mis dans un travail. Différentes formes de supports sont parfois fixées au travail et elles servent à attacher la patte à ferrer. Relevé dans la boutique du forgeron Émilien Morin, Saint-Côme de Beauce.

passer le lien dans le bracelet entourant le paturon du pied à ferrer pour, finalement, enrouler autour d'une poutre du plafond ce câble qui normalement sera maintenu par le propriétaire du cheval. Le forgeron répète l'opération pour chacun des pieds à ferrer.

Une autre méthode consiste à placer la bête dans le « travail », c'est-à-dire dans une sorte de « ménoires » retenant le cheval de tous côtés. Cet instrument, qui date des cinquante dernières années de la forge, soit depuis l'apparition des chevaux de l'Ouest, n'est pas recommandable parce qu'il peut meurtrir l'animal et que, par la suite, on ne puisse plus le ferrer autrement. Jadis, on disait souvent « qu'un cheval qui ne donnait pas la « patte » et qu'on était obligé de mettre dans le travail, perdait son nom et devenait difficile à revendre ». Lorsqu'on se servait du travail dans une boutique, il était fixé assez près de la porte, pour n'avoir pas à promener le cheval.

Le ferrage du bœuf

Tous les forgerons n'acceptaient pas de ferrer les bœufs car ce ferrage offrait des difficultés spéciales; l'animal, pesant parfois jusqu'à deux mille cinq cents livres [1,1 tonne métrique], ne pouvait être ferré que dans un travail. Or tous les forgerons n'en possédaient pas un. De plus, il fallait se mettre le nez tout près des pattes de l'animal et poser deux fers indépendants par patte.

Le forgeron fabriquait lui-même ses fers à bœuf avec du gros feuillard double auquel il soudait deux « pitons » ou petits crampons. Le fer était retenu par trois clous et, parfois, par une sorte de prolongement qu'on rabattait à froid sur la paroi du sabot. On employait un clou plus court et plus mince que le clou ordinaire. Le fer s'usait toujours moins vite dans la partie intérieure.

« Georges Gould de Yarmouth, en Nouvelle-Écosse, croit qu'il a ferré environ 63,000 bœufs en 43 ans de métier »[21]. Il est vrai, cependant, qu'à cet endroit du Canada, on employait le bœuf encore assez couramment pour divers travaux. Mais, dans certaines localités du Québec, on ne ferrait pas les bœufs de trait et il semble que la pratique du ferrage soit terminée depuis longtemps puisque des informateurs déjà âgés avaient peine à se souvenir des fers à bœuf.

Le charronnage

Le charronnage se rapporte à de nombreux types de fabrication, mais nous ne retiendrons que le bandage des roues qui met davantage en cause le travail du fer.

Le bandage des roues

L'embattage des roues se faisait toujours à l'extérieur de la boutique et le forgeron devait travailler avec rapidité, car la même attisée ou la chaude servait à embattre plusieurs roues.

21. Anonyme, « le Forgeron », *la Presse*, 28 nov. 1959, p. 18.

Le Charron
Bronze de Laliberté. « Il s'est établi au Canada à la fin du XVIII[e] siècle. Très souvent, il se doublait d'un menuisier et d'un forgeron. » (E.-Z. Massicotte, *Catalogue partiel des bronzes d'Alfred Laliberté.*) (Photo de l'O.F.Q.)

La roue à « bander » était placée sur une plate-forme spéciale. Le forgeron empilait les bandages sur le sol et, à l'intérieur comme à l'extérieur de ceux-ci, il « mâtait » les bûches de cèdre[22] d'un pied (0,3 m) de longueur. Lorsque le fer atteignait la chaleur nécessaire, il saisissait avec de longues tenailles un des bandages rougis et, en le pressant contre la jante de la roue, il encerclait celle-ci. Une fois en place, il tournait la roue dans une auge d'eau afin que le fer, en refroidissant, resserre fortement la jante de bois.

Le feu à embattre et la plate-forme de bois sur laquelle on plaçait la roue faisaient partie du décor de la boutique.

À travers tout cela il y a les fagots destinés à chauffer les cercles des roues et la petite plate-forme trouée au centre qui doit recevoir la roue à encercler[23].

C'était une dure besogne que de cercler une roue.

Près d'un fagot qui flambe à la porte de la boutique, c'est lui que je vois soufflant, suant et criant pour encercler une roue de charrette. Ce grand cercle de fer, de trois pouces [7,6 cm] de largeur par un quart de pouce [0,6 cm] d'épaisseur semble un jouet au bout de ses tenailles, tellement sa dextérité est assurée[24].

Le charronnage et bon nombre de fabrications nécessitaient l'emploi d'outils à travailler le bois.

Dans l'énumération qui suit, nous avons rassemblé quelques-uns de ces outils, souvent anciens et pour la plupart inutilisés, mais qui figuraient de temps en temps dans les boutiques visitées entre les années 1964 et 1974:

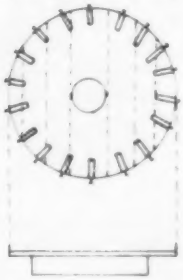
22. Cèdre: nom populaire québécois du *Thuya Occidentalis*.

23. Bouchard, *op. cit.*, p. 53.

24. *Ibid.*, p. 54.

des « bancs-étaux », ou à bardeaux, qu'on resserrait aux pieds;
des « sargents », serre-joints, pour panneaux, etc.;
des scies à main à refendre, ou scies de long;
des scies à garrot de toutes grosseurs;
des outils à corroyer, tout en bois, mesurant de six pouces [15,2 cm] à six pieds [1,8 m], des rabots à surface plane, courbe, concave, convexe ou en rigole;
des outils d'assemblage des bouvets;
des outils à moulures pour corniches, quarts-de-rond;
des outils à mesurer, à parquer, comme le trusquin, la sauterelle;
des haches à équarrir avec le manche courbé pour protéger les jambes de l'ouvrier;
la tille, l'herminette, la doloire, le jabloir à tinette;
la longue tarière plate à fabriquer les boyaux de bois, etc.

Instrument de charronnage
(préhensions diverses)



Serre-joint ou « sargent », servant à monter la jante et les rayons de la roue (préhension, étau).

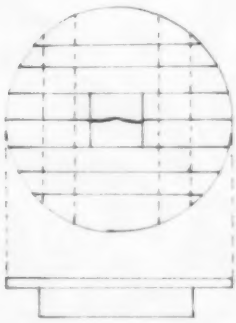
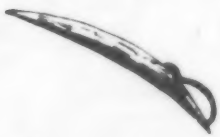


Plate-forme à bander les roues (préhension, support).



« Chien à cercler ». Il est utilisé pour presser sur le bandage de fer lorsque la roue repose sur la plate-forme à bander (préhension et levier).

Tenailles à cercler (préhension et levier).

Étau à courber la pièce de fer rougie pour lui donner la forme d'un cercle (préhension, étau).

Le charbonnage

Jusqu'en 1900, les artisans du fer ont utilisé, en tout ou en partie, du charbon de bois. Les actes notariés du XVII[e] siècle, surtout, et jusqu'à la fin du XIX[e] siècle, nous ont transmis des marchés de fabrication de charbon de bois qui montrent bien qu'on utilisait souvent ce combustible, même si le charbon de terre était aussi disponible. Le 4 février 1666[25], un artisan s'engage à faire des haches pour l'intendant Jean Talon et il est fait mention que le fer et le charbon de terre seront livrés par le magasin du roi. Cependant, pour la même période, on relève aussi des marchés concernant le charbon de bois.

> Le sieur Cabazié promet, s'oblige à fournir et livrer, devant la maison et boutique du dit sieur Massé, la quantité de cent cinquante barriques de charbon bon et marchand, à savoir, la quantité de trente barriques entre aujourd'hui et la fête des Rois, soixante-dix barriques à la Chandeleur et les cinquante barriques restantes à Pâques prochaines[26].

Dans la description que font les notaires de ces marchés de fabrication de charbon de bois, on retrouve presque toujours, en plus du lieu précis de livraison, les modalités de paiement:

> le livrer bon, loyal et marchand, dans le grenier de l'acheteur qui le paiera en travaux de son métier ou en billets solvables, pelleteries ou argent[27].

On sait aussi, par l'étude de Jean-Noël Fauteux[28], que les Algonquins faisaient un certain usage du charbon de terre au XVII[e] siècle et que celui-ci arrivait à Québec aux XVIII[e] et XIX[e] siècles. À la fin du XIX[e] siècle, un marchand de Québec, Narcisse Lemieux, livrait du charbon aux différents quais le long des rives du Saint-Laurent.

Selon des informateurs, les derniers fabricants à offrir le charbon de bois sur la place du Marché, à Québec, venaient de l'île d'Orléans, comté de Montmorency. Certains, en ayant vu fabriquer par des forgerons jusque dans les années 1925, nous ont décrit le procédé.

Il consiste dans la combustion partielle de bois ayant séché au grand air. À cette fin, on se servait de fours, de fosses ou encore de meules dans lesquels on entassait le bois. Le four à charbon, comme l'ont appelé la plupart des forgerons, n'était qu'un revêtement de glaise enveloppant un tas de bois. Ce four se montait toujours près de la forêt, à l'abri du vent, sur un sol ni trop pierreux ni trop humide et auprès d'un ruisseau car, pour fabriquer du charbon de bois, il fallait de l'eau et de la glaise.

Pour monter le four, on enlevait un pied [0,3 m] d'épaisseur de terre, on piétinait très fortement le sol où l'on empilait parfois cinq cordes [18 m^3], parfois dix cordes [36 m^3] de bois. Tout autour du four, on pratiquait un canal à une profondeur d'au moins douze pouces [0,3 m].

---

25. Min. Romain Becquet, 4 févr. 1666.
26. Min. Claude Maugue, 26 nov. 1692.
27. Min. Pierre Duquet, 14 nov. 1673.
28. *Essai sur l'industrie au Canada sous le Régime Français*, p. 19-25.

Le bois employé devait avoir à peu près trois pieds [0,9 m] de long et six pouces [15,2 cm] d'épaisseur. Le bois feuillu ou bois franc était le meilleur: merisier, érable, bouleau, etc. Ce bois devait être dans son écorce et les extrémités des bûches coupées perpendiculairement à la longueur et non en biseau.

On procédait ensuite à la construction du four: d'abord on plantait au milieu du terrain piétiné un mai ou mât de dix pieds [3 m] de longueur. Ce mât devait être enveloppé de feuillage ou d'écorce de bouleau. Puis on montait les bûches autour de ce pivot central en trois étages superposés, les grosses bûches empilées sur le sol, les moyennes sur ces dernières et les plus petites formant la toiture.

C'était ordinairement les enfants du forgeron qui empilaient le bois et qui, souvent, faisaient le mur de glaise autour de l'amoncellement de bois. Ils recouvraient d'abord ce « mulon », de bas en haut, d'une couche de gazon, de paille ou encore de feuilles, puis, ils montaient un second mur de terre battue ou de glaise.

Le feu devait avoir deux ouvertures, l'une en bas et l'autre laissée par le mât central en brûlant. Ce dernier se consumait vite, car on l'imbibait toujours d'huile ou d'essence.

On allumait le feu par l'ouverture du bas qu'on s'empressait de boucher dès que la fumée devenait noire, environ une heure plus tard. À ce moment, on fermait hermétiquement l'ouverture laissée par le mât central en se consumant. La combustion se poursuivait et le bois mourait tout en gardant sa force. À mesure que le revêtement se fendillait on le « rempiéçait » avec de la glaise.

Au bout de dix jours, on perçait des trous au bas de la meule pour attiser le feu dans les coins, au ras du sol, puis on rebouchait ces ouvertures. Cinq jours plus tard, le feu étant éteint, on enlevait la couverture. Pendant plusieurs jours on laissait refroidir le charbon, puis, de nuit, on ramassait la matière carbonisée afin d'y déceler les quelques charbons encore ardents et les éteindre. Le bon charbonnier ne quittait jamais son feu, car s'il chauffait trop ou s'il prenait l'air, le charbon perdait de sa force, et non seulement il brûlait mal, mais, par la suite, il dégageait une incommode fumée noire. La combustion était ralentie en enlevant une partie du revêtement et en arrosant le feu; si le feu semblait trop lent, on l'attisait, ici et là. Pour savoir si la matière carbonisée était à point, le forgeron la portait à sa langue; si elle collait ou adhérait, alors, elle était réussie.

Le forgeron connaissait l'existence du charbon minéral mais, une très grande difficulté d'approvisionnement, à l'époque, explique sa dépendance du charbon de bois. L'étude de Jean-Noël Fauteux nous apporte quelques précisions sur le charbon provenant des mines, aux XVII[e] et XVIII[e] siècles:

comme pour le cuivre, les Algonquins, surnommés les Guerriers, qui habitaient la région du lac Supérieur, connaissaient le charbon et savaient en faire usage pour remplacer le bois plutôt rare et chétif dans leur pays. C'est ce qu'avaient constaté deux explorateurs français. Pierre-Esprit Radisson et Médard Chouard des Groseilliers, dans leurs courses à la recherche des pelletries[29].

À Québec, même Talon avait découvert

ce qu'il croyait une importante mine de charbon dans la falaise de Québec et en avait employé des morceaux pour le feu de la forge. Il faisait part de sa trouvaille à Colbert dans une lettre du 13 novembre 1666[30].

Déjà en 1670, Québec recevait une cargaison de charbon, car le capitaine Poulet avait découvert un gisement important à un endroit nommé l'Indienne, à trois lieues de la Baie des Espagnols. Une barque avait même apporté à Québec l'année suivante une cargaison de charbon provenant de cette source[31].

Cependant, selon le même auteur, nos forgerons n'auraient pas eu le combustible nécessaire pour exercer leur métier s'ils s'étaient uniquement fiés à ce charbon minier, car les envois étaient irréguliers:

Malgré leur intermittence, les envois se continuèrent jusqu'en 1758, alors que l'île du Cap-Breton devint définitivement possession britannique [...] Les Anglais eux-mêmes, lorsqu'ils furent maîtres de l'île du Cap-Breton, n'exploitèrent les mines de charbon que de façon intermittente et seulement pour les besoins de la Nouvelle-Angleterre. L'entreprise ne devait être reprise sur une vaste échelle que bien avant le 19e siècle[32].

D'ailleurs, les anciens Canadiens étaient économes et, comme les forgerons pouvaient fabriquer eux-mêmes leur combustible, il est certain que, même s'il leur avait été facile de se procurer du charbon minier, ils auraient préféré brûler du charbon de bois.

29. *Op. cit.*, p. 19.
30. Fauteux, *op. cit.*, p. 20.
31. *Ibid.*, p. 21.
32. *Ibid.*, p. 24-25.

Deuxième partie
Vie de relation

La présence socio-économique de l'artisan dans son milieu caractérise une civilisation tributaire du passé, porteuse d'une richesse, celle de l'expérience acquise dans ce milieu, expérience collective, sans cesse accrue afin d'être retransmise.

L'artisan traditionnel évolue dans un monde d'espoir et de sécurité. En effet, lié à son art, conscient de l'héritage scientifique reçu, il estime son importance en raison même de l'importance de la vie collective au sein de laquelle se déroule son existence. Non seulement le forgeron élève le niveau de vie de sa famille, mais son travail quotidien s'inscrit encore dans un type d'économie communautaire, type dans lequel les clients [« pratiques »] du forgeron deviennent participants et bénéficiaires.

Relié aux autres, dans cet univers qui lui est propre, l'artisan forgeron confère à sa vie le rythme d'un « rituel » où s'enchaînent et se compénètrent activités, contes joyeux, relations étroites, constituant ainsi à travers l'espace et le temps, un monde relationnel heureux dont le forgeron s'estime l'artisan. Nourrir sa famille, acquérir des biens à léguer, fournir un solide apport à l'humanité, voilà autant de motifs de travail pour cet homme simple dont la philosophie rejoint celle des sages. Nous nous proposons, en cette partie, d'établir les multiples aspects des métiers du fer au Canada français. Nous présentons d'abord les caractéristiques de métiers spécialisés revêtant une nouvelle définition au pays, puis nous décrivons l'économie à laquelle participent ces artisans, de même que les procédés de transmission du savoir puis, en dernier lieu, nous parlons des relations qui existent entre gens de métiers.

Chapitre I
L'ADAPTATION DES MÉTIERS FRANÇAIS

Abstraction faite des norses, qui, d'après les fouilles de l'archéologue Helge Ingtad, à l'Anse-des-Prairies, à Terre-Neuve, auraient démontré l'existence d'une forge en l'an mil de notre ère[1], c'est en Acadie que se seraient installés les premiers artisans du fer. En effet, à Sainte-Croix, en 1603, et à Port-Royal, en 1606 (Poutrincourt y avait amené des taillandiers et des serruriers), des forgerons façonnaient des ferrures de barques[2].

À Québec, avec Champlain nous signalons, en 1608, un serrurier réparant les armes; en 1629, un autre fabriquant une « moulange » pour moudre les pois de l'Habitation[3] et un maréchal-ferrant y possédant une forge[4]. Nous savons aussi qu'en 1646 il existe des travailleurs du bois, du cuir, de la pierre et du fer. Voici, d'ailleurs, ce que dit le *Journal des Jésuites* dans une description de la Fête-Dieu de mai 1646:

> Suivoient les torches 6, en nombre pour la 1er fois; on destina les porter les métiers du pays sçavoir: charpentiers, maçons, matelots, taillandiers, brasseurs & boulangers, auquels ce coup envoya la veuille des torches faites pour nostre industrie & de notre cire[5].

Deux ans plus tard, soit à l'occasion de la Fête-Dieu de juin 1648, la même source de renseignements énumère beaucoup plus de métiers, sans encore donner le nombre de travailleurs pour chacun d'eux:

> en suite douze torches de 12. métiers (tourneur, menuisier, cordonnier, tonnelier, serrurier, armurier, charpentier, masson, taillandier, boulenger (sic), charon (sic), & cloutier)[6].

Les métiers du fer occupent un rang initial au pays, avec ceux du bois, du cuir et de la pierre. Ces derniers relèvent moins de notre recherche, nous traitons surtout des métiers du fer après avoir donné un tableau descriptif du nombre d'artisans de tous ces métiers au XVIIe siècle, soit de 1646 à 1681. L'absence, dans les sources étudiées, de ren-

1. Jean-V. Dufresne, « Au pavillon scandinave », le *Devoir*, 3 mai 1967, p. 8.

2. Émile Lauvrière, *La Tragédie d'un peuple*, t. I, p. 14 et 167. Plus tard, en Acadie, en 1671, lors du recensement fait par M. de Grandfontaine, on retrouve un maréchal, un taillandier et deux armuriers.

3. James Gooding, *The Canadian Gunsmiths, 1968 to 1900*, p. 209.

4. P.-G. Roy, *La Ville de Québec sous le régime français*, vol. I, p. 104.

5. C. H. Laverdière et R. Casgrain, *Le Journal des Jésuites*, p. 48.

6. *Ibid.*, p. 110.

seignements numériques précis, pour les années 1646 et 1648, rend le tableau forcément incomplet[7]. Cependant, le texte, présenté en citation, utilise le pluriel dès 1646; cet indice nous permet de conclure à l'existence de deux ouvriers, au moins, dans chacun des métiers du bois, du cuir et de la pierre.

En 1681, les métiers du bois comptaient quatre-vingt-dix-sept ouvriers en tout; les charpentiers au nombre de soixante-deux, les menuisiers, vingt-six, les tonneliers, neuf. Les scieurs de long arrivent à la fin du XVIII[e] siècle. De 1648 à la fin du XVII[e] siècle, les cordonniers, au nombre de vingt-trois, accaparent tout le travail du cuir. Vers 1750, les selliers et les tanneurs viennent le partager; à la fin du XVIII[e] siècle, les faiseurs de colliers, les fourreurs augmentent le nombre des ouvriers du cuir.

Tableau comparatif du nombre des artisans du bois, du cuir, du fer et de la pierre au XVII[e] siècle au Canada français

	1646	1648	1666	1681
Bois				
Charpentiers	2(?)	2(?)	2	62
Menuisiers		2(?)	3	26
Tonneliers		2(?)	5	9
Cuir				
Cordonniers		2(?)	6	23
Fer				
Armuriers		2(?)	2	10
Chaudronniers				3
Cloutiers		2(?)	3	4
Forgerons				7
Serruriers				10
Taillandiers	2(?)	2(?)	8	10
Pierre				
Maçons	2(?)	2(?)	7	29
Tireurs de pierre			2	

Les sources:

1646: Laverdière et Casgrain (abbés), *le Journal des Jésuites*, p. 48.

1648: *Ibid.*, p. 110.

1666: Benjamin Sulte, « le Premier Recensement de la Nouvelle-France en 1666 », *Histoire des Canadiens français*, vol. IV, p. 52-63.

P.-G. Roy, *Rapport de l'archiviste de la province de Québec, pour les années 1935-1936*, p. 3-155.

1681: Benjamin Sulte, « Recensement général de 1681 », *Histoire des Canadiens français*, vol. V, p. 53-90.

7. À partir de la fin du XVII[e] siècle, des recherches dans les archives judiciaires démontrent qu'il est impossible de se fier aux données fournies par les recensements pour établir le nombre des artisans de quelque métier que ce soit: en effet, un dépouillement, même incomplet, dans les greffes notariaux de documents judiciaires, etc., révèle, pour une période donnée, beaucoup plus de gens de métier que n'en cite le recensement de la même période; et, de plus, d'une source à l'autre, les spécialisations attribuées ne sont pas toujours les mêmes.

Présents à la Fête-Dieu de 1646, les travailleurs de la pierre se répartissent, en 1681, au nombre de trente maçons et de deux tireurs de pierre. Moins nombreux, au XVII[e] siècle, que les ouvriers du bois, les ouvriers du fer se voient encore, au XVIII[e] siècle, dépassés en nombre par les ouvriers du cuir.

Nous constatons pour le XVIII[e] siècle, que la main-d'œuvre qualifiée fournie par l'immigration française dans le travail du fer, est quatre fois moins importante que celle du bois[8].

Une telle différence numérique subsiste encore au début du XIX[e] siècle, dans la ville de Québec.

Tableau comparatif du nombre des artisans du bois, du cuir, du fer et de la pierre aux XVIII[e] et XIX[e] siècles, dans la ville de Québec

	1716	1744	1792	1795	1798	1805
Bois						
Charpentiers	20	36	53	78	90	100
Menuisiers	13	36	73	84	96	100
Scieurs de long			7	16	15	28
Tonneliers	7	23	53	59	59	58
Cuir						
Cordonniers	18	25	17	27	37	39
Fais. de col.				1	5	2
Fourreurs						4
Selliers		3	8	17	17	15
Tanneurs		4	11	12	14	19
Fer						
Armuriers	2	1	8	9	8	5
Chaudronniers		2			1	1
Cloutiers	1					
Couteliers			2	2	1	
Forgerons	9	28	47	51	44	42
Maréchaux	1			1		
Serruriers	3	3	3	1		
Taillandiers				1		
Pierre						
Maçons	8	26	63	62	63	69

Les sources:

1716: L. Beaudet. *Recensement de la ville de Québec pour 1716*, p. 5-56.

1744: P.-G. Roy, « Recensement de la paroisse de Québec pour 1744 », *R.A.P.Q., pour 1939-40*, p. 1-154.

1792, 1795, 1798, 1805: P.-G. Roy, « Dénombrement de la paroisse de Québec », *R.A.P.Q., pour 1948-1949*, p. 9-56, 59-106, 109-157, 159-215.

8. Jean Hamelin, *Économie et Société en Nouvelle-France*, p. 87.

Au recensement de 1666 figurent deux armuriers, trois cloutiers et huit taillandiers. Celui de 1681 révèle l'arrivée de sept forgerons, de trois chaudronniers et de dix serruriers.

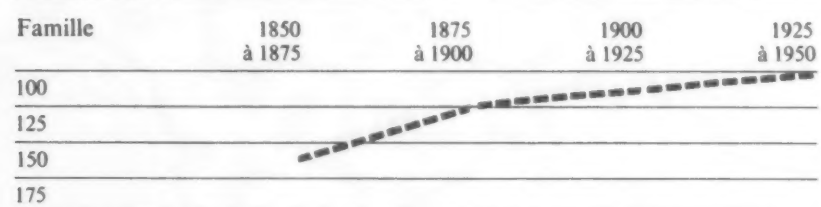
À ces six spécialités viennent s'ajouter, dans la ville de Québec, celle du maréchal-ferrant (un seulement) pour 1716, et celle du coutelier (deux seulement) pour 1792[9]. Dans la ville de Québec, en 1805, les forgerons demeurent presque les seuls artisans du fer, si l'on excepte cinq armuriers et un chaudronnier. À partir de là, le forgeron s'attribue les spécialités de ses confrères.

Nos enquêtes auprès des forgerons, les chiffres recueillis dans les monographies paroissiales[10], les données relatives à quarante-trois villages, sans oublier celles du *Province of Quebec Directory for 1871*[11], nous ont permis de dresser une grille des forgerons pratiquant dans les villages entre 1850 et 1950. Une minutieuse comparaison des sources révèle, aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, un transfert des artisans des villes de Québec, Montréal et Trois-Rivières, dans les régions rurales, après 1850. La ville compte alors un forgeron (d'atelier surtout) pour six cents familles, tandis que le village rural de cent soixante familles possède aussi le sien.

Les années 1925 à 1950 marquent un essor pour les forgerons de village: on note alors en moyenne un forgeron pour cent familles, soit trois à cinq forgerons dans chaque village. On avait déjà observé un phénomène identique entre les années 1875 et 1925.

Importance numérique des forgerons de villages de 1850 à 1950

Nombre de familles pour un forgeron



Cette courbe basée sur le nombre de clients par forgeron à différentes périodes traduit la montée numérique des forgerons. En moyenne:

de 1850 à 1875, il y a un forgeron pour 160 familles;

de 1875 à 1900, il y a un forgeron pour 125 familles;

de 1900 à 1925, il y a un forgeron pour 112 familles;

de 1925 à 1950, il y a un forgeron pour 100 familles.

Après 1950, on retrouve beaucoup moins de forgerons, puisque certains villages en sont déjà privés. Cependant, l'établissement des données numériques pour cette période n'aurait plus de signification, de nombreuses familles n'ayant pratiquement plus besoin des services du forgeron.

9. Ces données sont basées sur les recensements. Des actes notariés révèlent la présence de couteliers dès le XVII[e] siècle.

10. Robert Vézina et P. Angers, *Histoire de Saint-Georges de Beauce*, p. 176-172; V. Germain, *Sainte-Marie de Beauce en 1928*, p. 76; Gaudiase Lemieux, *Saint-Honoré-de-Shenley (Beauce), autrefois et aujourd'hui*, p. 57.

11. John Lowell, *passim*.

Les métiers français revêtent une définition nouvelle

L'armurier

Au dire de James Gooding, recherchiste sur les armuriers du Canada français, l'apport de ces modestes artisans fut aussi efficace à la colonie que celui des dirigeants. Sans ces pourvoyeurs de la nourriture et de la défense, les entreprises, soit d'exploration et de traite, soit d'établissements nouveaux, s'avéraient impossibles. Les documents affirment qu'un armurier, entretenant les armes, faisait parti de chaque expédition sérieuse[12]. D'ailleurs, Eugène-T. Petersen historien du fort Michilimackinac (à la tête du lac Huron et du lac Michigan) confirme cette assertion:

For nearly a century French guns controlled the straits of Mackinac. From 1670 to 1760, the Charleville muskets [. . .] ruled the lands and the lakes[13].

Une autre source présente les armuriers plutôt réparant que fabriquant les armes:

It was not until the nineteenth century that the craft of the gunsmith was widely practiced throughout what is now Ontario and Quebec. Until then the hunters and explorers of these territories and of the Maritimes were usually armed with guns supplied from either France or England. Indeed, until quite late in the nineteenth century, the great trading companies were importing guns to be used as trade goods[14].

Dès la fin du XVII[e] jusqu'au milieu du XVIII[e] siècle, les armuriers, non seulement entretiennent des relations constantes avec les traiteurs de fourrures mais encore trafiquent-ils eux-mêmes, chez-eux, ou bien en expédition ou dans des « boutiques volantes », comme il s'en rencontrait alors à Montréal.

Lorsque les Sauvages descendaient en nombre du Nord et de l'Ouest de la Nouvelle-France pour disposer de leurs pelleteries, la commune de Montréal se transformait en lieu de foire. Et, comme le négoce durait quelques jours, ceux qui voulaient trafiquer avec les indigènes se faisaient accorder des emplacements sur lesquels ils élevaient des baraques temporaires dites « boutiques volantes »[15].

12. Gooding, *op. cit.*, p. XI.

13. *France at Mackinac*, p. 3. « Pendant près d'un siècle, les armes françaises contrôlèrent les détroits de Mackinac. De 1670 à 1760, les mousquets de Charleville régnèrent sur les terres et les lacs ».

14. Gerald Stevens, *The Canadian Collector*, p. 80. « La fabrication de fusil ne se répandit pas avant le XIX[e] siècle à travers l'Ontario et le Québec. Jusque-là, les chasseurs et les explorateurs de ces lieux, et ceux des provinces Maritimes, utilisaient des armes françaises ou anglaises. Encore assez tardivement dans le XIX[e] siècle, les grands trafiquants de fourrures importaient les fusils de traite ».

15. E.-Z. Massicotte, « La Foire des pelleteries à Montréal au XVII[e] siècle », *B.R.H.*, XXVIII, 1922, p. 373-380.

Entre 1665 et 1678, dix-sept p. cent des « boutiques volantes » sont détenues par des armuriers. Ils avancent des armes et des outils de fer aux trafiquants, à leur départ pour la traite, se réservant leur dû en fourrures lors du retour[16]. Certains armuriers, impatients de toucher leur solde, stipulent des ententes: une cargaison de fourrures devant leur être rapportée par des garçons-voyageurs, rentrant de la traite[17]. Après le décès des armuriers, les notaires ont souvent dressé des inventaires descriptifs des pelleteries entreposées dans le grenier de ces artisans:

33 peaux d'ours;
5 peaux d'oursons;
3 peaux de loups;
5 peaux de cerfs;
23 peaux de loutres;
60 peaux de chevreuils;
260 livres (117 kg) de castors gras[18].

Surtout dans la première moitié du XVIII[e] siècle, les armuriers de Québec et de Montréal joignent au commerce des fourrures la location de « poêles » et de « plaques de feu »[19], la réparation de l'orfèvrerie, parfois même, le coulage des pièces. Ainsi, l'armurier Pierre Gauvreau devint un orfèvre et laissa des œuvres importantes[20], entre autres, une cuillère à potage en argent massif, provenant de l'Hôtel-Dieu de Québec et signée Pierre Gauvreau, est conservée au Musée du Québec.

D'après les marchés de fabrication et les inventaires après décès, les artisans du fer se seraient limités aux travaux d'armurerie et de serrurerie. Autre est le cas de l'armurier dans les postes de traite, tant au XVII[e] qu'au XVIII[e] siècle; en plus de la réparation des fusils, il exécute tous les travaux du fer (la taillanderie surtout) applicables à la traite[21].

À la fin du XVIII[e] siècle, l'artisan déjà spécialisé dans la ferronnerie d'ajustage s'oriente vers la mécanique. Des annonces publiées dans les journaux donnent les « avis » suivants:

Isaac Collombes, armurier, prévient messieurs et le public en général que le premier novembre prochain, il ouvrira une boutique rue Saint-Jean près le Trésor, n° 22, où il travaillera de l'armurerie, serrurerie et des instruments de mathématique en général[22].

M. Lemoine, armurier et ingénieur mécanicien, prévient respectueusement le public en général et ses amis en particulier qu'il transporte son atelier de la rue Saint-Jean, n° 45, à la rue Saint-François [. . .] où il sollicite la faveur du public[23].

16. Min. Bénigne Basset, 18 sept. 1694.
17. *Ibid.*
18. Min. Jacques Barbel, 19 nov. 1705.
19. Min. Jean-Claude Louet, 16 déc. 1721.
20. John-E. Langdon, *Canadian Silversmiths (1700-1900)*, p. 55.
21. Reuben G. Thwaites, *The Jesuit Relations and Allied Documents*, p. 101; *Gooding*, op. cit., p. 9.
22. Anonyme, « Communiqué », *la Gazette de Québec*, 27 oct. 1796, p. 2.
23. Anonyme, « Lemoine, armurier et ingénieur-mécanicien », *le Canadien*, 4 mai 1835, p. 2.

Le chaudronnier

La chaudronnerie consiste dans l'art de produire des chaudrons et de les réparer. L'ancêtre européen du chaudronnier, le fabricant d'ustensiles en cuivre, peu à peu travailla les métaux en feuilles pour les transformer en récipients destinés, soit à la préparation ou à la conservation des aliments, soit à leur service. En France, au XVIII[e] siècle, le chaudronnier habite surtout les lieux d'extraction du fer, il moule le métal coulé; sa production, excédant la consommation locale, doit en majeure partie être exportée.[24]

Au Canada français, le chaudronnier passe de porte en porte réparant, ici et là, des ustensiles de cuisine; d'où le nom de « chaudronnier passant ». Mais on le surnomme aussi parfois « forgeron ambulant » ou forgeron. Ce type d'artisan, peu nombreux au Canada français, s'adonne encore au cerclage, au brochage et à la mise en place des poêles en plaques de fonte et en tôle, à la fabrication et à la restauration d'objets liturgiques: forgeage des encensoirs[25], réparation des bénitiers, des burettes[26], etc. À la fin du XVIII[e] siècle, les chaudronniers travaillent aussi bien le cuivre et le fer que la tôle. Le 29 novembre 1760, deux chaudronniers doivent évaluer les dégâts causés à la chaudière de cuivre de quatorze barriques appartenant au brasseur Nicolas Jourdain, chaudière utilisée par les troupes britanniques pour nourrir les soldats[27].

Cent ans plus tôt, le chaudronnier Gilles Lauzon travaillait lui aussi le cuivre et l'argenterie. L'église de la place d'Armes de Montréal lui remettait, en 1661, deux louis d'argent pour en façonner deux fleurs de lys devant orner la baguette du bedeau[28].

Bref, le travail du chaudronnier, du serrurier, du coutelier, se résume en réparations puisque, de tout temps, la quincaillerie française (coutellerie, ustensiles, etc. . .) de même que celle des États-Unis[29], a été exportée au Canada français[30]. De plus, dès les débuts de la production de fer coulé aux forges de Saint-Maurice, on fabrique des ustensiles de cuisine très populaires au Canada français. Ainsi en 1746, en quatre mois, les forges de Saint-Maurice produisirent quatre cent soixante-six ustensiles de cuisson (marmites, chaudrons, petites et grandes poêles, etc.)[31].

---

24. Jean Vidalenc, *La Petite Métallurgie rurale en Haute-Normandie*, p. 31.

25. Livre de comptes I, fabrique de Pierrefonds, pour 1785.

26. Livre de comptes I, fabrique de Varennes, pour 1746.

27. E.-J. Audet, « Les Habitants de la ville de Québec en 1769-1770 », *B.R.H.*, XXVII, 1921, p. 83-84.

28. Ovide M.-H. Lapalice, « Le coût de la vie à Montréal au XVII[e] siècle », *The Canadian Antiquarian and Numismatic Journal*, XIII, 1916, p. 10-11.

29. Passeport au sieur Bruteuil de Morceaux pour envoyer des marchandises de New York à Québec, Ordres du Roi, 4 avril 1718, p. 938, A.N.Q.

30. Vidalenc, *op. cit.*, p. 47.

31. Produit des forges de Saint-Maurice depuis le 23 avril au 31 août 1746, Canada Correspondance generale des forges de Saint-Maurice, H, A.N.C.

La Gazette de Québec, le 26 août 1784, publiait la réclame suivante:

> On y [aux forges de Saint-Maurice] fait aussi des enclumes et chenets de fonte: poissonnières, marmites, culplats et chaudrons de toutes espèces (sic) de grandeur: ces derniers propres pour l'usage des habitants pour y faire du sucre[32].

Le cloutier

Le cloutier n'a jamais détenu le monopole de sa spécialisation, car les autres artisans du fer, l'armurier et le forgeron en particulier, ont façonné des clous. Cependant au XVII[e] siècle, certains cloutiers ont pu vivre de leur métier, les autres durent forger.

Le coutelier

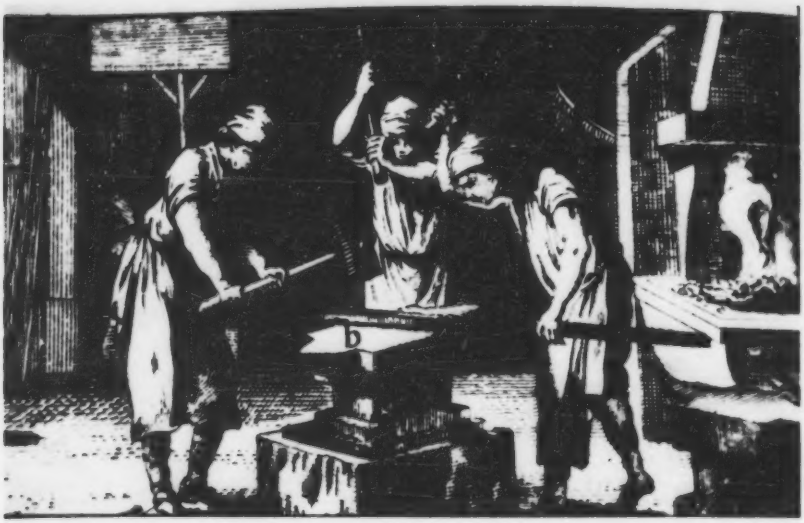
Soumis aux mêmes aléas que les autres artisans spécialisés, fortement concurrencés même au XVII[e] siècle par la quincaillerie importée, les couteliers, rarement détenteurs d'autres spécialisations du fer, comme celle de coutelier-ferblantier[33] par exemple, devinrent très tôt couteliers-habitants[34], couteliers-négociants[35], etc.

Le serrurier

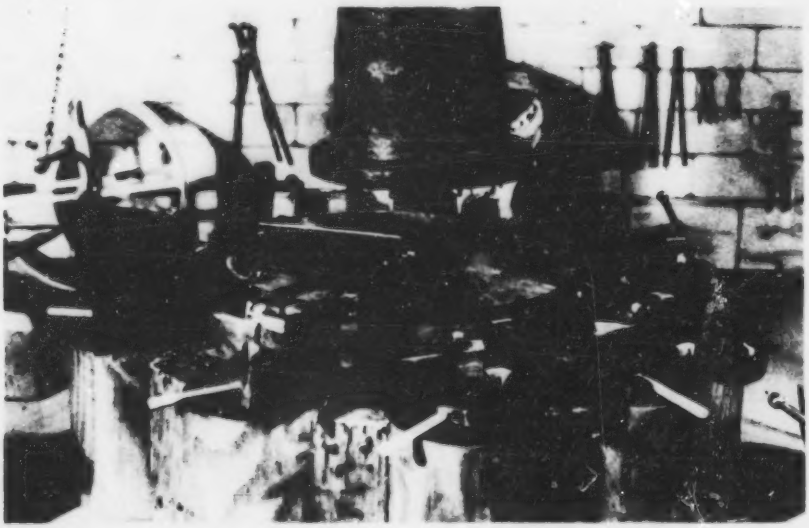
Parmi les artisans du fer, le serrurier demeure, jusqu'au XIX[e] siècle, le plus exclusivement attaché à sa spécialisation, soit la conversion des métaux en ferronneries diverses: serrures, garde-serrures, targettes, espagnolettes, grilles de clôtures[36] et leur installation aux bâtiments, aux mobiliers, aux clôtures[37]. En plus de révéler un goût pour les réalisations artistiques[38], son travail l'amène à s'occuper des « places de feux », surtout de la fabrication et de l'installation des garde-feu de tôle sous et autour des poêles d'églises, des maisons des communautés et des édifices publics[39]. Fabriquant des serrures de mécanisme très simple le serrurier, un peu comme les autres artisans du fer, n'a fait, la plupart du temps, que réparer des serrures ou « changer des ressorts »[40]. Il est aussi en tout temps, comme l'armurier et beaucoup plus rarement le taillandier, fabricant de pièces[41]. À partir des années 1725, le serrurier s'attribue un autre type de travail: la clouterie, à l'occasion l'armurerie.

---

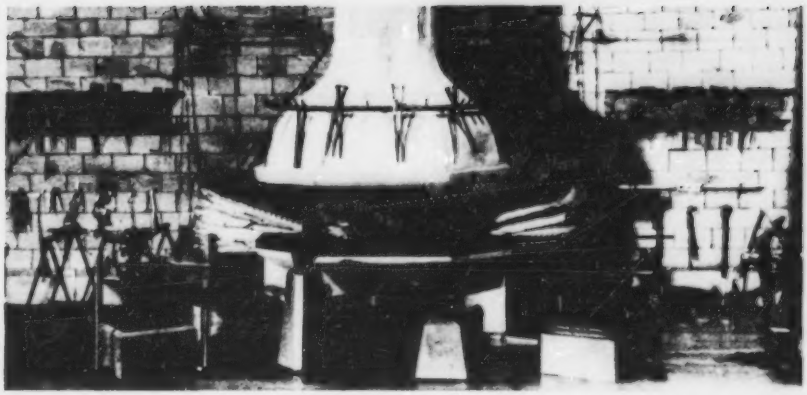
32. Anonyme, « Les Forges Saint-Maurice » (sic), *La Gazette de Québec*, 26 août 1784, p. 1.
33. Cyprien Tanguay, *Dictionnaire généalogique . . .*, t. IV, p. 110.
34. Benjamin Sulte, « Le premier recensement de la Nouvelle-France, en 1666 », *Histoire des Canadiens français*, vol. IV, p. 51.
35. P.-G. Roy, « Recensement de la paroisse de Québec pour 1744 », R.A.P.Q. pour 1939-1940, p. 143.
36. Umberto Zimelli et Giovanni Vergerio, *Decorative Iron Work*, p. 1.
37. Min. Jacques-Nicolas Pinguet, 14 oct. 1788.
38. Zimelli et Vergerio, *op. cit.*, p. 4.
39. Livre de comptes 1725-1779, fabrique de Varennes, pour 1729.
40. État général de la dépense du 1[er] oct. 1741 au 1[er] août 1742, A.H.G.Q.
41. Min. Jean-Antoine Panet, 1[er] août 1783.



Forge dans les postes de traite au Canada.
(Eugène-T. Petersen, *Gentlemen on the Frontier*, p. 18.)



Maquette d'un atelier de cloutier (détail).
Musée du Conservatoire national des arts et métiers, Paris.
(Photo, Coll. de Genlis, n° 125.)



Maquette d'un atelier de serrurerie. Musée du Conservatoire national des arts et métiers, Paris.
(Photo Coll. de Genlis, n° 126.)

Tout comme l'armurier, le serrurier exécute des travaux de mécanique d'ajustage: ferrures aux moules des cloches, confection d'un battant de cloche[42]. Au XVII[e] siècle, le travail du serrurier se paie à la livre de fer travaillé et remis, la mention travail « fait avec » ou « sans limes »[43] détermine la qualité du produit. La ferronnerie décorative a survécu au temps, elle a été le chef-d'œuvre du serrurier; grilles, croix, girouettes, etc. parlent encore aujourd'hui du bon goût de ces artisans.

Le taillandier

En France, au milieu du XVII[e] siècle, le taillandier fabrique et répare les outils tranchants: outils de menuiserie, de charpenterie, d'agriculture et d'horticulture. La fabrication d'ustensiles d'éclairage lui revient aussi[44].

Jamais les taillandiers canadiens-français ne se sont exclusivement consacrés à la fabrication et à la réparation des outils à taillant. Les premiers, ils fabriquent les brochoirs, les marteaux de maréchal, ils partagent avec ce dernier le ferrage des chevaux[45]. Dès le début du XVIII[e] siècle, ils se font cloutiers, serruriers et s'orientent vers les travaux de ferrure de bateaux. Cependant, avant 1725, ils excluent, de leurs marchés de construction, la fabrication du clou et des pièces de serrurerie[46]. Mais, plus tard, le taillandier devient « ferronnier de navire ». Seul ouvrier du fer dans ce nouveau style, il s'installe à proximité du chantier maritime:

42. Amédée Gosselin, « Fondeurs de cloches au Canada », *B.R.H... XXVI, 1920, p. 334-336.*
43. *Min. Romain Becquet, 2 oct. 1666.*
44. Edgar-B. Frank, *Old French Iron Work*, p. 31.
45. Min. Florent de Lacetière, 3 mars 1703.
46. Min. Pierre Rivet, 7 sept. 1710.

Par devant le Notaire Royal de la prévôté de Québec [. . .] le sieur Louis Prat Capitaine de port en cette ville, d'une part, et Jean Charon dit La Ferrière [il s'agit d'un fils] taillandier demeurant dans la paroisse Saint-Pierre de l'Isle Saint-Laurent [. . .], lesquels ont fait les marchés et conventions qui suivent [. . .] À savoir, que ledit Charon promet et s'oblige d'aller établir sa forge dans la seigneurie de Vincelotte où ledit sieur Prat fait construire un navire d'environ deux cent cinquante tonneaux, et d'y faire sa résidence et travailler et faire toute la ferrure nécessaire pour parachever ledit navire [. . .] Par ce marché ledit sieur Prat devra fournir audit Charon tout le fer et autres choses nécessaires pour ladite ferrure. À la réserve de la forge et des outils qui seront fournis par ledit Charon[47].

Le contact du ferronnier avec le transport maritime engendre une nouvelle besogne: la construction de barques et même de canots:

trois canots de bois à la façon des canots d'écorces, ayant chacun trente pieds [9,1 m] de longueur par quatre pieds et un pouce [1,2 m] de largeur dans leur milieu; et dont les fonds seront de trois pieds [0,9 m] de bordage en bois de chêne et les hauts en bois de pin. Les varangues seront de bois de cèdre éloignées seulement les unes des autres de sept à huit pouces [17 à 20 cm]. Les fonds en seront doublés de planches de pin, et chacun desdits canots aura huit barres de traverses mises à queue d'aronde dans les fers et carreaux avec un plat bord autour de chacun. Tous les bordages et fonds n'auront que deux pouces [5 cm] d'épaisseur le tout bien lié. Et le dit entrepreneur fournira tout le bois, le brai, le clou et l'étoupe nécessaire[48].

Les moulins à farine et les moulins à scie ouvrent au taillandier une seconde sphère d'action; il fabrique d'abord uniquement les marteaux à piquer les meules[49]; plus tard, vers 1750, il assume toute la responsabilité des moulins à farine et à scie. Selon son expression, il s'engage à « faire aller » un moulin à scie[50]. Nous avons retrouvé un document de 1710 attestant qu'un taillandier louait déjà une meunerie[51]. Tout comme leur travail de ferronniers de navires les avait transformés en constructeurs de barques et de canots d'écorce, de même la fabrication des fers de prison conduisait certains d'entre eux, au terme du XVII[e] siècle, à « entretenir les fers des prisons de Québec, les appliquer et les ôter aux prisonniers »[52].

47. Min. Pierre Rivet, 3 oct. 1715.

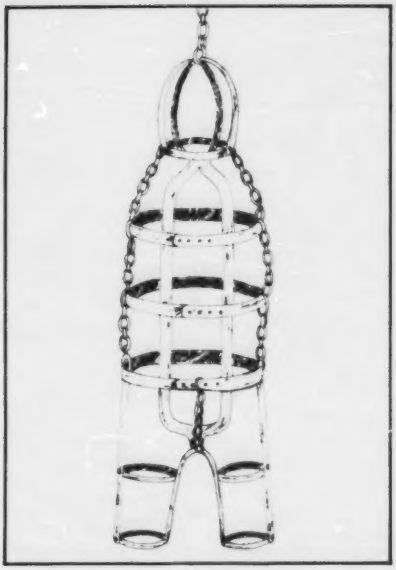
48. Min. François Genaple de Belfonds, 5 juin 1700.

49. Min. Louis Chambalon, 16 avril 1692.

50. Min. Jean-Claude Panet, 30 mars 1754. P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces judiciaires et notariales, conservées aux Archives judiciaires de Québec*, vol. I, p. 142.

51. Min. Louis Chambalon, 30 août 1710. Nous avons vu précédemment qu'un serrurier avait fabriqué une moulange pour l'Habitation de Champlain en 1629: Gooding, *op. cit.*, p. 209.

52. Archange Godbout, *Nos ancêtres au XVII[e] siècle. Dictionnaire généalogique et biobibliographique des familles canadiennes*, vol. I, p. 45.



Cage de la Corriveau
Les expressions « in chains », « gibbet irons » furent traduites par le mot cage. Modèle de 1742, d'après Andrews.
(Dessin de Jean-Claude Dupont, dans Luc Lacourcière, « le Triple Destin de Marie-Josephte Corriveau (1733-1763) », *les Cahiers des Dix*, n° 33, 1968, p. 237.)

À partir du XVII[e] siècle, le taillandier joue un rôle social: la fonction de bourreau lui est dévolue. Après 1750, un taillandier exerça la fonction de maître des hautes œuvres:

> le 26 septembre 1754, un certain Pierre Gouet dit Lalime, [. . .] s'offrit à exercer la charge de maître des hautes œuvres [. . .] Le Conseil Supérieur de la Nouvelle-France [. . .] lui accorda la place de bourreau [. . .] Le premier octobre il appliquait le fouet à Josephte Dumesnil dit Petitpas convaincue de vol[53].

En 1763, le forgeron Richard Dee[54], sans mention de spécialisation cependant, construisit la cage de fer dans laquelle fut exposée, à la vue du public, Marie-Josephte Corriveau. La tradition d'associer un artisan du fer à l'exercice de la justice s'est perpétuée jusqu'en 1974, à La Malbaie, dans Charlevoix, où le forgeron Arthur Brisson s'identifie geôlier de la prison locale.

La polyvalence du taillandier se manifeste encore, bien que dans une plus faible proportion, dans la ferronnerie décorative.

53. André Lachance, « Le bourreau au Canada sous le Régime français », *Société historique du Québec*, n° 18, 1966, p. 85.

54. Luc Lacourcière, « Le triple destin de Marie-Josephte Corriveau (1733-1763) », *les Cahiers des Dix*, n° 33, 1968, p. 234.

Le forgeron de la boutique de forge (XIX[e] et XX[e] siècles): la réalité canadienne

Au XVII[e] siècle et jusqu'au milieu du XVIII[e], le forgeron exécute tout genre de travail surtout le genre rustique: grattes, pelles, pièces de renforcement dans la charpente de la maison, surtout des cercles de cheminée, des tirants (arcs-boutants) de charpente et des tiges (filières) de soutien des murs. Il est le seul, cependant, à produire des ustensiles de feu: crémaillères, grilles, trépieds, chenets; de la ferronnerie d'attelage des chevaux: chaînes; (même les boucles et les mousquetons du harnais). Par ailleurs, on l'a toujours vu s'occuper d'armurerie, de serrurerie, de clouterie, de taillanderie et même de chaudronnerie de cuivre[55]. Il arrive aussi qu'un forgeron au service de Sa Majesté répare les haches des Indiens; travail normalement réservé au taillandier[56]. Dès le début du XVIII[e] siècle, la présence de cet artisan se manifeste encore dans les marchés de construction; il vend le fer, les vitres et la peinture.

Serait-ce à partir de sa contribution à la fabrication de la quincaillerie des attelages qu'il passa au ferrage des chevaux et qu'il s'empara alors (comme le fait aussi le taillandier) de la spécialisation du maréchal-ferrant? Nous ne saurions le dire; les actes notariés et les documents légaux sont plutôt négatifs sur cette question de maréchal-ferrant indépendante des marchés de fabrication. Même si les chevaux étaient rares à Québec au début du XVII[e] siècle, on sait qu'une forge de maréchal, avec ses dépendances, existait déjà en 1629, lors de la reddition de Champlain aux frères Kirk[57].

En France, dès 1777, les maréchaux étaient réunis aux forgerons et taillandiers[58] et seul le maréchal-ferrant a subsisté, travaillant à la fois la taillanderie, la serrurerie, etc.; peu de maréchaux-ferrants s'étant établis au Canada, le titre de forgeron l'a emporté ici.

Aux États-Unis vers 1850, le forgeron a complètement remplacé le maréchal-ferrant car l'industrie privée n'employant pas les travailleurs du fer, ces derniers se dirigent vers le ferrage des chevaux, même si le maréchal-ferrant avait été complètement autonome au cours du XVIII[e] siècle[59].

Au Canada français, pour la première fois, en 1730, les registres font mention du ferrage des chevaux par un forgeron[60]. Après 1750, de nombreux inventaires après décès de forgerons énumèrent: outils de ferrage et clous de fer à cheval[61]. Par la force des choses, les ferronniers ont presque tous, plus ou moins, tâté de la maréchalerie, tandis que le maréchal-ferrant, lui-même, s'adonnait, déjà, entre les années 1720-1740 à la taillanderie, etc.[62].

55. Min. Florent de Lacetière, 16 juin 1724; Min. Christian-Hilarion Dulaurent, 28 janv. 1755; Min. Pierre Parent, 24 sept. 1761.

56. Min. Christian-Hilarion Dulaurent, 17 oct. 1754.

57. P.-G. Roy, *La Ville de Québec sous le Régime Français*, vol. I, p. 104.

58. Adolphe Riff, *Artisans et paysans de France*, p. 228.

59. Henry-J. Kauffman, « The Village Blacksmiths », *Antiques*, juin 1955, p. 498.

60. Registre de la Prévôte de Québec, du 19 sept. 1730 au 20 janv. 1731, p. 1276, A.N.Q.

61. Min. Jean-Claude Panet, 8 juin 1750.

62. Registre de la Prévôté de Québec, du 19 sept. 1730 au 20 janv. 1731, p. 1301, A.N.Q.

À partir de 1800, le forgeron cumule toutes les spécialisations des anciens métiers du fer, y compris la ferronnerie décorative[63], il répare même les bénitiers et les objets liturgiques secondaires[64]. Publiée dans *le Journal du Québec* en 1883, sous la rubrique: « Nicolas Consigny, forgeron-mécanicien-armurier-taillandier, [. . .] », une annonce est lue comme suit:

> Le soussigné dont l'établissement existe depuis plus d'un quart de siècle se fait un devoir aujourd'hui d'adresser ses plus sincères remerciements aux nombreuses pratiques qui n'ont cessé de le patroniser. Il profite aussi de cette circonstance pour informer le public qu'ayant ajouté la vapeur à son atelier, pour exécuter avec plus d'expédition toute commande dans sa ligne, il ose espérer sur la continuation du patronage comme par le passé.
>
> Le soussigné se chargera toujours d'exécuter toutes les pièces d'ouvrages, mêmes les plus difficiles et les plus délicates en fer, outils pour charpentiers, menuisiers, meubliers, usines et manufactures. Essieux à patente dans toute leur perfection. Aussi de la réparation de fusils, de serrures et toute autre pièce d'ouvrage. Prix modérés.
>
> N. Consigny[65].

Au XIX[e] siècle, le forgeron exerce, dans sa boutique, un autre métier du fer connexe au sien; il fabrique et embat les roues de voiture. La coutume s'établit si bien que, vers 1850, certains forgerons-charrons fabriquent même la carrosserie des voitures de promenade:

> Louis Archambault, forgeron . . . né en 1812, à Saint-Denis-sur-Richelieu [. . .] a excellé dans le métier, on pourrait dire dans l'art de la carrosserie; il donnait autant d'élégance au phaéton de promenade que de solidité au wagon de charge[66].

Le forgeron exécute donc les travaux du coutelier:

> Les habitants se servaient toujours, il y a cinquante ans, de leur couteau de poche pendant les repas; [. . .] un forgeron en fabriquait la lame[67],

de l'armurier:

> 20 décembre 1877, 1 canon de fuzie arangé (sic)[68].
> Décembre 1896, 1 baguette à feusi (sic)[69].

du taillandier:

> 25 septembre 1876, un fer de bouvet;
> 8 janvier 1876, un fer d'outil[70],

63. Min. Michel Berthelot, 10 juin 1812, et Livre de comptes I, fabrique de Blainville, pour 1822.

64. Livre de comptes 1798-1815, fabrique de L'Islet, pour le 25 janv. 1807.

65. « Nicolas Consigny, forgeron-mécanicien-armurier-taillandier . . . », *le Journal de Québec*, 14 sept. 1883, p. 3.

66. Ovide M.-H. Lapalice, *Histoire de la seigneurie Massue et de la paroisse de Saint-Aimé*, p. 247-248.

67. Philippe Aubert de Gaspé, *Les Anciens canadiens*, p. 50.

68. Livre de comptes de Ferdinand Doyon, Saint-François.

69. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.

70. *Ibid.*

du serrurier:

15 décembre 1877, 2 sarures fabrigé (sic);
1878, 2 clefs resué (sic)[71],

du chaudronnier:

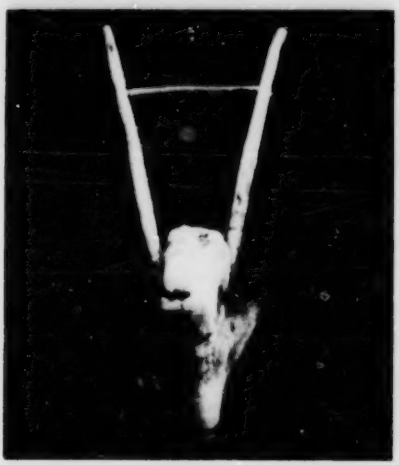
2 août 1875, 1 chaudron sarclé (sic);
17 novembre 1876, chaudron arrangé;
19 novembre 1876, cuve cerclé (sic)[72].

Selon ses aptitudes, le forgeron s'adonne soit à la menuiserie soit à la maçonnerie. En 1880, tel du Bas du Fleuve produit des coffres-forts en béton[73]; tel autre de Portneuf, en 1817, s'applique à la maçonnerie[74]. Dans la première moitié du XX[e] siècle, un forgeron de Saint-Pascal de Kamouraska façonne des manches d'outils (de hache, de pelle, de « pivé »); un autre, de Saint-Côme de Beauce, façonne des poulies d'arbres de couche pour les moulins à scie et à farine et la plupart des forgerons de la Beauce fabriquent, avec de la tôle ou de la pierre, des feux et des « bouilleuses de sucrerie ». Ce métier de remplacement, né au pays, a survécu deux cents ans, parce qu'il convenait à un pays jeune.

Un métier complémentaire

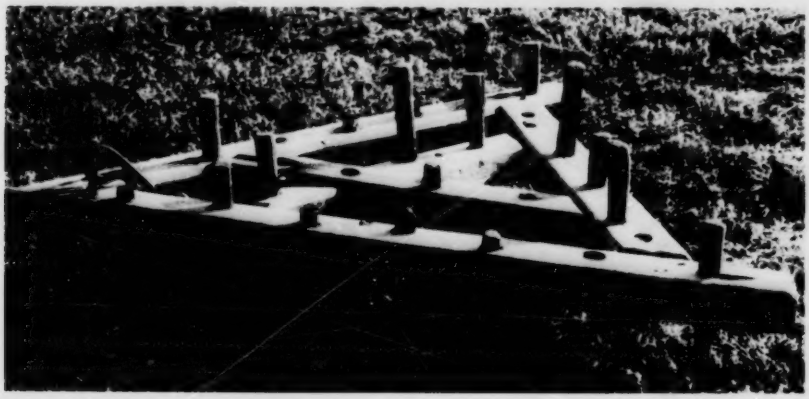
Dans un pays où la forêt abonde, il serait étonnant d'ignorer la place occupée par le bois dans les instruments de travail. Jusqu'aux années 1970, dans toutes les régions, nos recherches ethnographiques nous ont mis en présence d'instruments agricoles en bois, encore en usage quelquefois. Certains assez primitifs, tel ce rouleau, instrument agraire, taillé dans un tronc d'arbre évidé et qui, après les semailles, servait à taper le sol et à refouler les roches; d'autres plus récents, un autre rouleau, celui-ci de planches « assemblées (à la tonnellerie) »; les uns et les autres témoignent de l'ingéniosité des habitants. Le premier type de rouleau exigeait une pièce de bois appropriée, soit un arbre dont le tronc puissant servirait de charpente, arbre droit, sans nœuds, d'au moins trois pieds [0,9 m] de diamètre et de six pieds [1,8 m] de long. Le second modèle, plus simple, permettait l'utilisation des « vieux bandages de roues » afin de solidifier l'assemblage de planches. La charrue, par contre, nécessite un tronc d'arbre fourchu, l'une des parties servant de timon, l'autre, de structure à laquelle seront fixées les « oreilles » (versoir et socle).

71. *Ibid.*
72. *Ibid.*
73. *Ibid.*
74. A. Béchard, *Paroisse de Saint-Augustin*, p. 172.



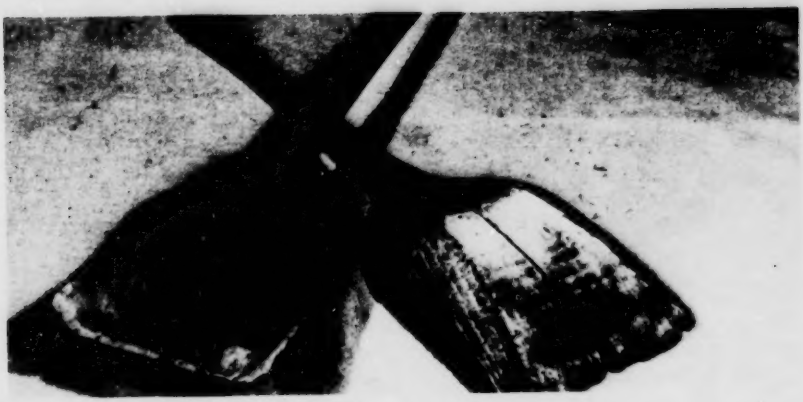
Charrue appartenant à Léopold Grenier, Saint-Séverin, Beauce. Photo prise en 1973.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2145.)

Rouleau à aplanir le terrain. Fait vers 1935 dans un tronc d'arbre. Rang Saint-Jacques, Saint-Séverin, Beauce. Photo prise en 1965.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1824.)



Herse triangulaire de la collection de Robert-Lionel Séguin, Rigaud.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 859.)

Nos enquêtes sur le terrain nous ont encore montré des outils anciens servant toujours en 1962. À Saint-Modeste de Témiscouata, des gens jardinaient à l'aide d'une pioche de bois. En 1965, à Mont-Carmel, Île-du-Prince-Édouard, certains utilisaient un genre de bâton à semer. Quelques greniers à avoine cachaient une vieille pelle de bois, encore valide. D'après Robert-Lionel Séguin, des menuisiers, vers 1870, fabriquaient des fourches de bois et les vendaient dans le Québec.



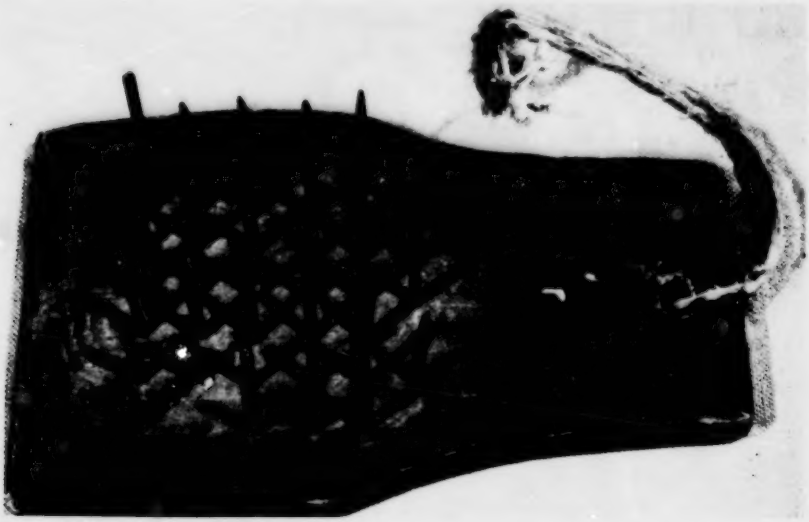
Pelles en bois. Coll. du Musée de Miscouche, Île-du-Prince-Édouard.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 162.)

Roulette de charron, appartenant à Maurice Mercure de Saint-Augustin, Portneuf. Photo prise en 1972.
(Photo A.F., Coll. Léopold Désy, n° 19.)

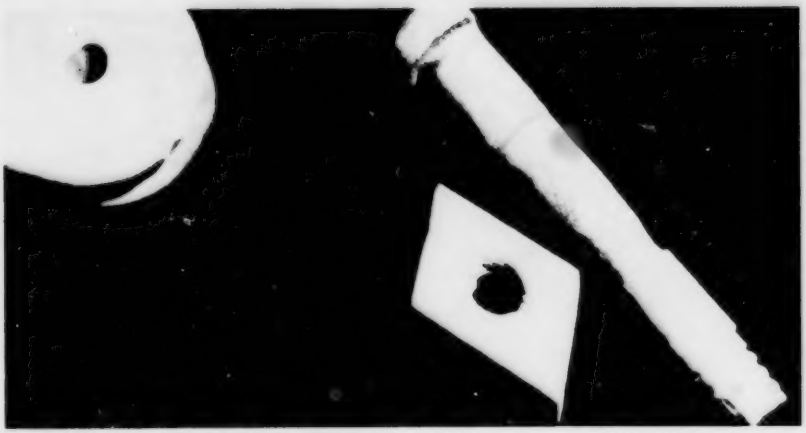
Différents trépieds de bois sur lesquels le forgeron place le sabot du cheval pour le ferrer.
Coll. Robert-Lionel Séguin, Rigaud. (Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 833.)

Fourches en bois. Coll. Robert-Lionel Séguin, Rigaud.
(Photo A.F., Coll. Robert Lahaise, n° 475.)

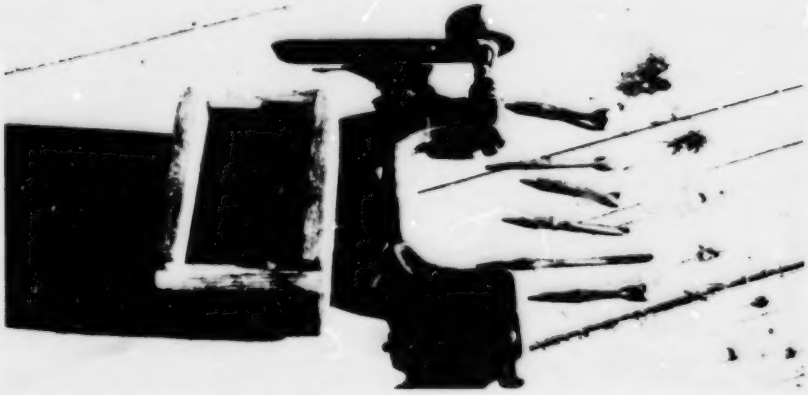
Charpente à cheville de bois.
(Photo A.F., Coll. Robert Lahaise, n° 137.)



Peigne à filasse, dents de bois. Coll. du Musée Mgr Dufour, Grande-Baie, Saguenay.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 180.)



Boulon, écrou et poulie de bois. Coll. du Musée de Compton.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 544.)



Vilebrequin de bois appartenant à Alcide Couture de Saint-Séverin, Beauce. Photo prise en 1966.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1334.)

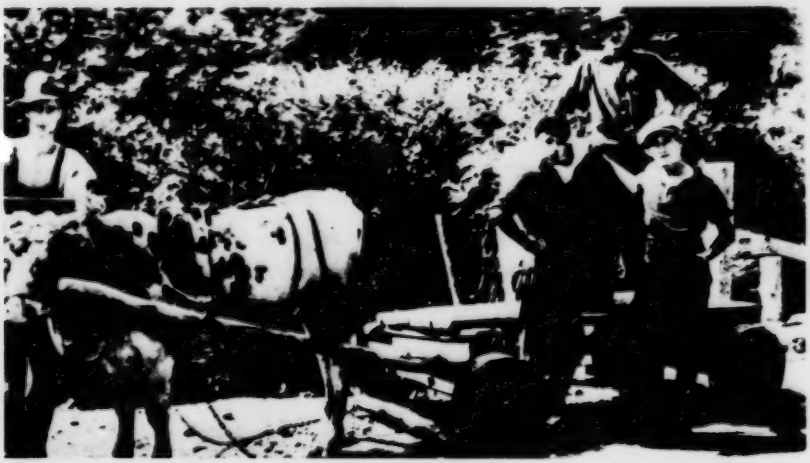
Clef à coulisse servant à réunir des planches (remplace les longues charnières de fer). Photo prise en 1969.
(Photo A.F., Coll. Robert Lahaise, n° 126.)

Précisons, cependant, que ces rares instruments aratoires (machines ou bien outils) encore en usage entre 1960 et 1970 servaient soit à des travaux complémentaires mineurs, soit de substituts lorsque les machines plus récentes étaient utilisées ailleurs. Jusqu'aux années 1940, toutefois, au dire des informateurs, la herse de bois voisinait fréquemment avec la herse de fer.

Au XVIII[e] siècle, très souvent, le bois remplaçait le fer dans la construction: les « fiches», chevilles de charpente, étaient en bois. Cette tradition française, héritée des XVII[e] et XVIII[e] siècles, se poursuivit bien avant dans le XIX[e] siècle. Le fer trouve des substituts non seulement dans les outils et dans la maçonnerie mais encore dans les moyens de transport. Aussi tard qu'en 1925, les calèches reposaient sur des ressorts formés de plusieurs épaisseurs de cuir cousu, à la main, au ligneul. Ces ressorts mesuraient approximativement cinq pieds [1,5 m] de long sur quatre pouces [10 cm] de large, sur un pouce [2,5 cm] d'épaisseur; ils pouvaient aussi être en bois:

> Presque tous les cultivateurs ne possédaient que des charrettes ou cabriolets dont le siège était durement porté sur deux ressorts de bois[75].

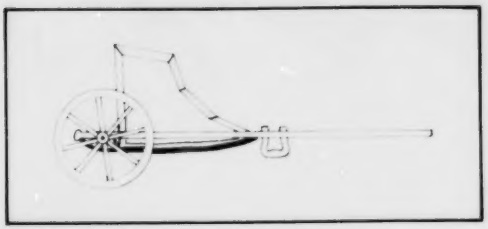
Dans la Beauce, vers 1880, l'héritage rêvé se résume encore à quelques outils de fer: « une faucille, une charrette avec deux roues bandées de fer, ce qui était du luxe pour le temps »[76].



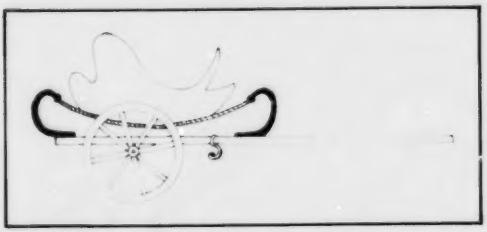
Voiture à roues taillées dans un tronc d'arbre
Photo prise dans la Beauce vers 1929.
(Anonyme, *Almanach de l'Action sociale catholique*, 1940, p. 96.)

75. E.-Z. Massicotte, *Mœurs, coutumes et industries canadiennes-françaises*, p. 48.

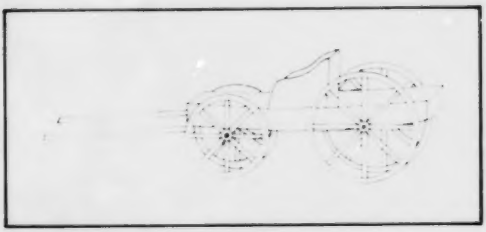
76. Anonyme, *Centenaire de Saint-Frédéric de Beauce*, p. 153.



Premier quart du XX^e^ siècle: calèche à ressorts de bois (« tape-cul »).



Premier quart du XX^e^ siècle: calèche à ressorts de cuir.



Première demie du XX^e^ siècle: quatre-roues (le fond fait de planches flexibles remplace les ressorts).

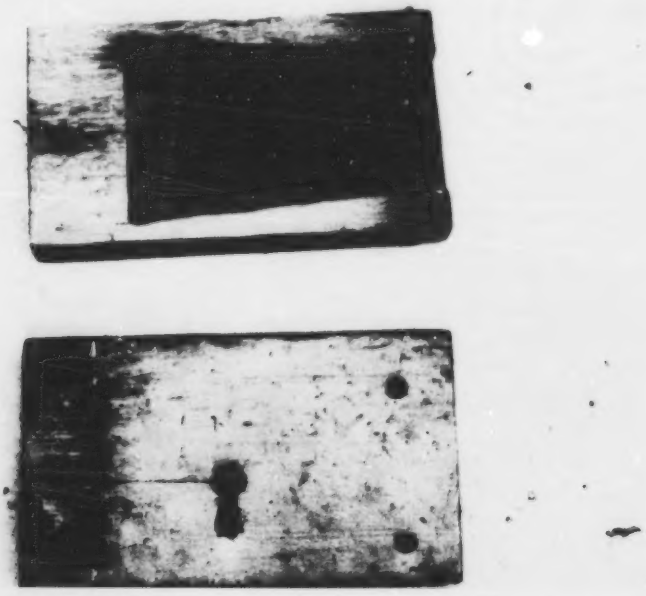
En 1871, la paroisse de Saint-Augustin édicte un règlement concernant le cimetière; il n'est alors question que de monuments de bois[77]. Quant à la ferronnerie décorative, apanage des XVII^e^ et XVIII^e^ siècles, elle devient plus rare par la suite.

Au XX^e^ siècle, le bois remplace encore souvent le fer. En 1973, en Gaspésie, à l'Anse-au-Griffon, nous avons trouvé trois poignées de porte en bois d'érable; à Sainte-Paula, on utilisait encore des charnières de porte en bois. Vers 1965, à Sainte-Angèle de Nicolet, les grilles d'entrée du cimetière, constituées de pièces de bois découpées et rassemblées à la façon de la serrurerie, avaient été fabriquées en 1883, par Alfred Giroux du même village.

77. Béchard, *op. cit.*, p. 264.

Poignée et clenche de porte à l'Anse-au-Griffon, Gaspésie. Photo prise en 1972.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2257.)

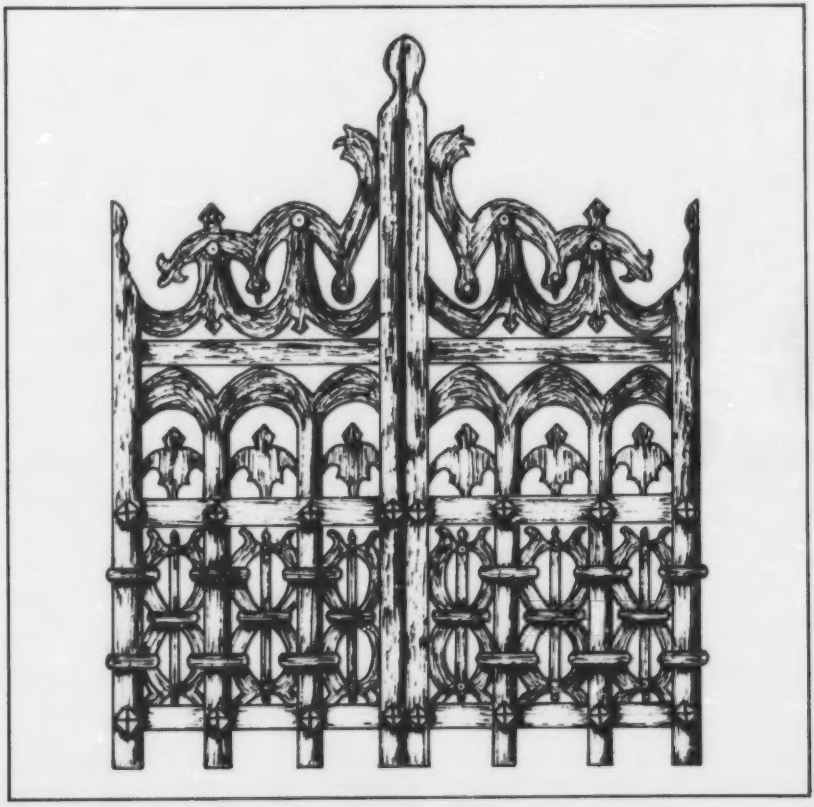
Charnière au Camp forestier de Sainte-Paula, Gaspésie.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2233.)



Serrure de bois (mécanisme de fer) provenant de l'ancien collège de Baie-Saint-Paul, détruit en 1929; elle est conservée au Musée Laure Conan, Pointe-au-Pic, Charlevoix.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 222.)

Dans le couvent des ursulines, rue du Parloir, à Québec, la grille de la chapelle était en bois peint en noir (pour imiter le fer forgé) jusqu'en 1902 et celle du parloir avait été remplacée par une grille de fer en 1836 seulement.

Des pièces de cuir remplacèrent souvent les pentures de fer. En Acadie, au XVIII[e] siècle, la pierre servait à confectionner des écrous[78]; au Québec, à la même époque, elle remplaçait le fer dans la production des appuis d'arbres de couche utilisés dans la mécanique



Barrière d'entrée d'un cimetière
Barrière d'entrée du cimetière de Sainte-Angèle de Nicolet. Bois découpé, à la façon du fer forgé, par Alfred Giroux en 1883.
(D'après photo de l'I.O.A.)

78. Lettre de Joseph-E. Roy à Placide Gaudet, 15 juill. 1929, Sainte-Anne-du-Bocage, N.-B., C.E.A.

des moulins à scie et des moulins à farine. Lucien Bouchard, du rang de La Goudronnerie, à Baie-Saint-Paul, conserve les marbres de pierre de l'ancien moulin César Tremblay construit en 1722 et le moulin à farine de Sainte-Luce-sur-Mer, en Gaspésie, offrait encore la même particularité en 1974.

Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, la forme de certains outils déterminait la multiplicité de leurs fonctions; ce transfert d'usage constituait une économie, car il dispensait l'habitant d'aller à la forge. Ainsi une vieille tille devenait une houe à travailler la terre[79]; une bêche usée ou une « ferrée » terminait ses jours en « pelle à feu »[80]. L'inverse se produisait aussi: une houe devenait hache[81] et une pioche de bois, qu'on doublait avec du feuillard, une « ferrée »[82]. Cette habitude survécut aux XIX[e] et XX[e] siècles, puisque jusqu'en 1971 nous remarquons, en Gaspésie, des carrelets (à pêcher le homard) fabriqués avec des bandages de roues de voiture. Dans le comté de Rivière-du-Loup, une ancre à quatre fourchons servait, en cas de nécessité, d'arrache-roche, de support à viande dans une « boucanerie » et de trépied suspendu, pour tenir en place le bout d'une longue pièce de fer à marteler.

La plupart des monographies et des récits de voyage, décrivant le genre de vie traditionnel du XIX[e] siècle, au Canada français, rapportent que l'habitant est « charpentier, forgeron, cordonnier »[83]. Dans un pays neuf exigeant de l'homme des dépassements quotidiens, chaque habitant, afin de s'autosuffire, devait exercer mille métiers.

En Acadie, aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, les habitants possèdent leur propre boutique, tantôt fabriquant, tantôt réparant traîneaux, râteaux, herses, bêches[84]. Au XIX[e] siècle et au début du XX[e], « tous les habitants dignes de ce nom possédaient une forge et une boutique de menuiserie »[85]. En 1965, nous avons rencontré, au hasard de nos enquêtes, deux cultivateurs qui ferraient encore eux-mêmes leurs chevaux. Les livres de comptes du forgeron sont, à ce point de vue, d'excellentes sources de renseignements; on y retrouve inscrits des prêts ou des ventes de clous et de charbon aux habitants:

17 mars 1886, pour .02 de clou à cheval vendu[86].
2 avril 1886, vendu du charbon pour .10[87].
21 août 1906, emprunt de charbon, 9 livres;
22 février 1907, emprunt de charbon, 42 livres[88].

79. Min. Antoine Adhémar, 10 oct. 1678 (Trois-Rivières).
80. Min. Antoine Adhémar, 30 mars 1699 et 17 mars 1694 (Montréal).
81. Min. Antoine Adhémar, 5 août 1676 (Trois-Rivières).
82. Min. Antoine Adhémar, 26 nov. 1703 (Montréal).
83. J. Lambert, *Travels Through Lower Canada and the United States of North America in Years 1806, 1807 and 1808*, vol. I, p. 164.
84. Lauvrière, *op. cit.*, I, p. 183.
85. Marius Barbeau, *Maîtres artisans de chez nous*, p. 97.
86. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.
87. Livre de comptes de Joseph-André Doyon, Saint-Frédéric.
88. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.

L'habitant, incapable de réaliser certains travaux, réclamait le secours d'un voisin plus adroit[89]; une étape de la fabrication (bandage de roues) nécessitait-elle l'art du spécialiste? on faisait appel à lui[90]. Il arrivait donc que le forgeron du XIX^e siècle soit un artisan de soutien.

Le grand nombre des chevaux, au XIX^e siècle, n'implique pas nécessairement la prospérité de la boutique de forge car, « le printemps, on déferrait les bêtes qui allaient passer l'été au pâturage » et certains travaux ne nécessitaient pas la ferrure des sabots. Les chevaux utilisés dans les sucreries, au printemps, ne devaient pas être ferrés car ils se blessaient en « battant les chemins ». Des forgerons ont même mentionné que

> certains toucherons ou meneurs de chevaux en forêt enveloppaient les sabots du cheval avec des sacs de jute et d'autres leur fabriquaient des sandales en cuir, maintenues en place avec des cordes autour du paturon[91].

En Acadie, les cultivateurs qui utilisaient les chevaux pour la culture dans les marais endigués, attachaient sous leurs sabots des « raquettes » de bois, protégeant les pieds de leurs bêtes. Le Musée acadien de l'université de Moncton (Nouveau-Brunswick) conserve ces instruments. D'ailleurs, la même coutume a existé au Québec, mais il s'agissait surtout de cerceaux de fer liés aux sabots par des courroies de cuir. Nous pouvons voir ce type de ferrure dans les collections du service d'Archéologie et d'Ethnologie du ministère des Affaires culturelles du Québec.

Les occupations parallèles au métier, du XVII^e au XX^e siècle[92]

Avant 1670, les gens des métiers du fer, surtout les cloutiers, les taillandiers et les armuriers, exercent presque exclusivement leur métier; c'est du moins ce que laisse croire l'absence de document démontrant le contraire. Cependant de 1670 à 1675, ils associent déjà la culture de la terre à l'exercice de leurs fonctions.

Si, de 1680 à 1700, on est de plus en plus, à la fois, cultivateur et artisan de métier, par ailleurs, dans les régions de Montréal, Québec, Lauzon, Lorette, etc. une nouvelle tendance s'esquisse: celle d'abandonner la terre et le métier pour devenir voyageurs, artisans du fer dans les postes de traite, expéditionnaires ou serviteurs des missionnaires. D'après les actes notariés, presque la moitié des armuriers et des taillandiers, des forgerons en assez grand nombre prennent ainsi le goût de l'aventure.

89. Léon Gérin, *Le Type économique et social des Canadiens*, p. 72.

90. R.-Lionel Séguin, *L'Équipement de la ferme canadienne*, p. 49.

91. Ulderic Thibault, Saint-Antonin; Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.

92. Les moyennes, etc. que l'on retrouve dans cette étude quant aux gens de métier des XVII^e et XVIII^e siècles, sont toujours basées sur la compilation des activités de deux cents artisans du fer. Voir à ce sujet la méthodologie exposée dans l'avant-propos de cette étude.

De 1700 à 1720, seuls les taillandiers vivent de leur métier dans la colonie; un certain nombre cependant font des travaux de charpenterie. Chez les armuriers, les serruriers et les forgerons, trente-sept p. cent vont à l'étranger et trente-sept p. cent exercent leur métier en même temps qu'ils cultivent la terre.

Pour la période de 1720 à 1740, un peu moins de ferronniers cultivent la terre en même temps qu'ils exercent leur métier ou vont exercer leur métier à l'étranger, mais quinze p. cent changent de métier pour devenir tailleurs de pierre ou cordonniers, huit p. cent se font « itinérants » (vont de village en village). Seuls vingt-trois p. cent travaillent à plein temps dans leur boutique et ce sont des forgerons.

De 1740 à 1760, vingt-cinq p. cent changent de métier pour devenir charpentiers, maçons, tailleurs de pierre, négociants et entrepreneurs; dix p. cent s'adonnent complètement à la culture; enfin, le goût de l'étranger en attire encore quinze p. cent.

De 1760 jusque vers 1780, un certain nombre, près du quart, continuent de cultiver la terre en même temps qu'ils œuvrent dans leur atelier. Trente-quatre p. cent laissent complètement le métier pour embrasser ceux de cultivateurs, négociants, entrepreneurs, etc.

Tableau des activités des artisans du fer

	1700 à 1720	1720 à 1740	1740 à 1760	1760 à 1780
Forgent et cultivent	37%	23%	20%	22%
Partent à l'étranger	37%	31%	15%	22%
Changent de métier	12%	15%	25%	22%
Forgent exclusivement	14%	23%	25%	11%
Forgent en itinérant		8%	5%	11%
Cultivent seulement			10%	12%

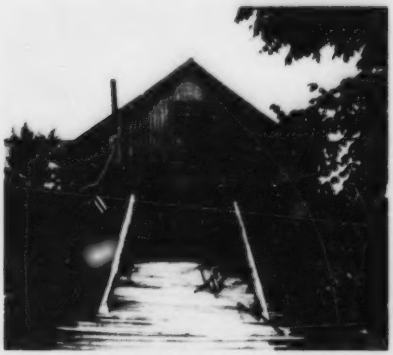
Ces données confirment l'assertion des historiens et des chroniqueurs: sous le régime français, les gens de métier avaient des terres et des animaux[93]. D'ailleurs, les recensements signalent parfois: « Il est de tout métier »[94]. Gérard Morisset fait également état d'une telle polyvalence chez les artisans[95].

Au XIX[e] siècle et jusqu'en 1925, seuls les forgerons des villages pratiquent exclusivement leur métier; tous ceux qui vivent dans les rangs cultivent la terre ou bûchent en forêt, de l'automne au printemps. La culture de la terre est cependant laissée en partie à l'épouse et aux enfants. Parce qu'ils sont payés en marchandises, les forgerons doivent aussi s'occuper de revendre ou d'échanger les biens reçus. On nous a fait

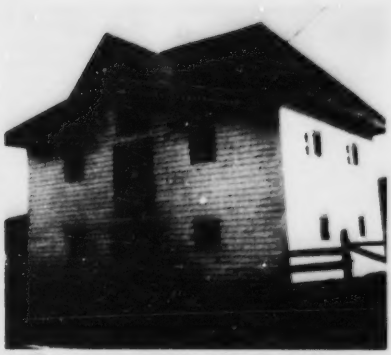
93. Michel Bibaud, *La Bibliothèque canadienne ou Miscellanées historiques, scientifiques et littéraires*, II, p. 93-95; E.-H. Loosley, « Early Canadian Costume », *Canadian Historical Review*, 23, 1942, p. 357.

94. P.-G. Roy, « Dénombrement de la paroisse de Québec fait en 1792, 1795, 1798, 1805 », *R.A.P.Q., pour 1948-1949*, p. 5-6, 9-55, 59-106 et 159-164.

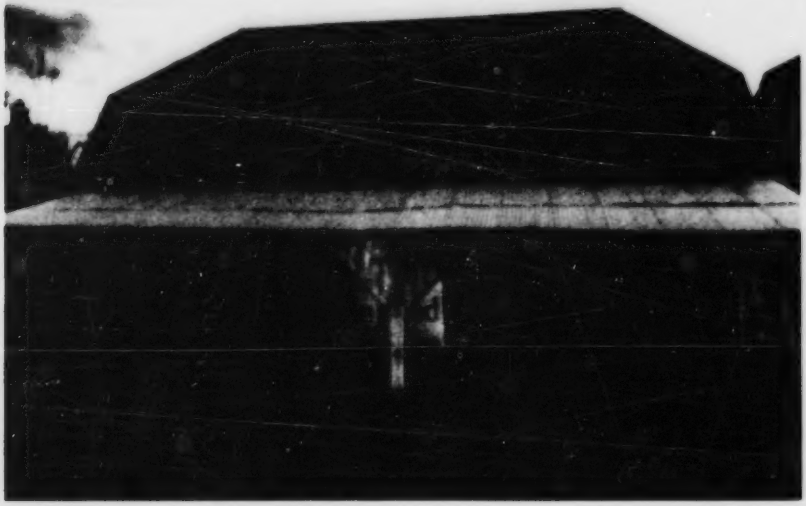
95. *Coup d'œil sur les arts en Nouvelle-France*, p. 124.



Une forge-moulin à scie sur la rivière Metgermette, à Saint-Côme de Beauce. Photo prise en 1964.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 1843.)



Une forge-meunerie, à Saint-André de Kamouraska. Photo prise en 1964.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2090.)



Une forge-magasin, à Saint-Frédéric de Beauce. Photo prise en 1964.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2048.)

mention, lors de l'enquête sur le terrain, d'au moins une dizaine de forgerons qui, entre les années 1880 et 1930, avaient leur propre meunerie pour traiter les grains reçus et les revendre ensuite en farine ou en moulée. À quatre endroits, soit à Saint-Anselme de Dorchester, au Chemin-du-Lac (Rivière-du-Loup), à Saint-Ambroise de Chicoutimi et à Sainte-Luce-sur-Mer, en Gaspésie, des forgerons élevaient des porcs

pour écouler une partie de ces grains. Ainsi, vers 1920, le forgeron Bourgouin, du Chemin-du-Lac, avait toujours en porcherie une vingtaine de porcs. Très souvent, les forgerons qui exerçaient ainsi double et triple métiers recevaient l'aide de jeunes gens.

Dans toutes les régions où nous avons enquêté, rares étaient les forgerons de village qui, à une saison ou l'autre de l'année, n'exploitaient pas une autre source quelconque de revenus. Par exemple, dans la Beauce, au printemps, ils « travaillaient au sucre »; dans le bas du fleuve, ils faisaient la pêche; dans Bellechasse, en hiver, ils entretenaient les chevaux et les voitures de tel ou tel chantier forestier; dans la région de Kamouraska, vers le 15 mars, ils achetaient des « chars de chevaux », objets de commerce, un mois durant. Enfin, certains forgerons étaient distributeurs de remèdes brevetés pour les animaux, d'autres vendaient des voitures et en échangeaient. Le forgeron Lessard, de Saint-Odilon, vendait des cercueils.

Dans le chapitre traitant de l'homme et du genre de vie traditionnel, nous parlons d'autres préoccupations du forgeron, mais elles se rattachent plutôt aux coutumes et elles sont rarement lucratives.

L'économie communautaire

Aux XVII^e^ et XVIII^e^ siècles

On entend ici, par économie communautaire, une organisation fondée sur l'échange des biens de production ou des biens de consommation. Dans ce type d'économie, le tanneur rétribue le travail du forgeron avec des peaux de loups-marins (pour fabriquer un soufflet)[96], le forgeron, lui, paie son charbon de bois par des « travaux de son métier »[97]. De même, le taillandier loue une enclume moyennant une « hache et une pioche »[98] ou une « bêche, un verrou, un petit marteau et un moyeu »[99].

L'emplacement de la forge peut être payé en pelleteries et en planches de pin à couvrir[100] ou en fabrications relevant de la spécialité de l'artisan en cause; telles des roues bandées de fer pour le forgeron-charron[101]. Dans les autres métiers, on s'échange aussi des services: le couvreur en bardeaux qui restaure la maison du tailleur est défrayé en habits[102].

L'apprentissage est lui aussi payé en nature[103]. Tout comme le commencement et la fin de l'apprentissage ont lieu à des dates fixées par la tradition, les paiements faits aux maîtres se répartissent assez uniformément selon les trois cycles d'automne, d'hiver et de printemps, le cycle d'été ne convenant pas à ces règlements. Voici, par ordre d'importance, ces principales dates d'échéance:

96. Min. Gervais Hodiesme, 9 juill. 1752.
97. Min. Pierre Duquet, 14 nov. 1673.
98. Min. Bénigne Basset, 14 janv. 1677.
99. Min. Nicolas, Senet, 13 nov. 1724.
100. Gérard Bousquet, « La Famille Bousquet à Laprairie », *B.R.H.*, XLVI, 1940, p. 22; Min. Bénigne Basset, 8 mars 1671.
101. Min. Antoine Adhémar, 26 avril 1699 (Montréal).
102. Min. François Genaple de Belfonds, 28 avril 1683.
103. Min. Pierre Duquet, 6 nov. 1679.

1. la Toussaint	2. Noël	3. Pâques
4. la Saint-André	5. le Jour de l'An	6. la Saint-Joseph
7. le mercredi des Cendres		

Il reste cependant que la principale manière de payer le maître consiste à lui donner gratuitement son temps, que ce soit à l'intérieur de la période dite d'apprentissage ou de compagnonnage ou pour une période de plus courte durée, suivant immédiatement celle du compagnonnage.

Aux XVII[e] et XVIII[e] siècles, lorsque, selon l'entente, outre le temps donné, il reste un montant à verser par le père ou le tuteur, c'est presque toujours des denrées, des animaux ou des matériaux d'utilité courante que le maître reçoit. Plus la période passée chez le maître est courte, plus le montant versé est élevé. L'excédent de tel produit possédé par le père de l'apprenti détermine la nature du paiement. Une deuxième déterminante du genre de paiement est le type de métier exercé par le maître. Par exemple, le cordonnier accepte des peaux d'animaux et le tonnelier du « bois de chêne blanc de quatre pieds [1,2 m] de long »[104]. Le maître ferronnier ne peut guère utiliser ce procédé car l'habitant ne possède pas de fer. On lui offre cependant des peaux de moutons parce qu'il en fait des « capots », « culottes » et « tabliers » pour lui-même et ses apprentis. Le paiement par excédent de denrées dont nous avons parlé consiste surtout dans du blé, des pois et de la viande. Le maître-forgeron, qui possède une terre, reçoit une « vache à lait ». Lorsque le paiement se fait en nature, il doit être « livré devant la porte du maître ».

Outre l'échange direct de son enseignement contre de l'assistance au travail, des denrées, des animaux et des matériaux, le maître peut utiliser la promesse de vente, c'est-à-dire qu'en plus d'exiger que lui soit remise telle ou telle marchandise due, il obtient du père ou du tuteur la promesse de vente préférentielle, sans doute à meilleur prix (tant de cordes de bois que l'artisan coupera lui-même, charroiera, livrera, etc.):

> huit cordes [28 m³] de bois de chêne blanc de quatre pieds [1,2 m] de longueur entre deux coupes saines et marchandes que ladite Guertin promet de faire amener à la porte dudit Herry, et en outre il sera loisible audit Herry de prendre sur la terre de ladite Guertin huit cordes de bois de chêne blanc pour travailler de son métier. Il le fera traîner à ses frais et paiera à ladite Guertin le pied des arbres à raison de quarante sous la pièce[105].

Le maître, souvent, n'utilise pas toute la marchandise reçue, alors, il l'échange ou la vend. C'est pourquoi, dans les actes notariés, on inclut une clause stipulant que les sommes dues au maître doivent lui être remises personnellement ou au porteur: « payer audit Ridday ou au porteur »[106].

104. Min. Simon Sanguinet (père), 29 nov. 1752; Min. Claude Barolet, 21 oct. 1754.

105. Min. Antoine Adhémar, 8 janv. 1713 (Montréal).

106. Min. Antoine Adhémar, 31 mai 1711 (Montréal).

Jusqu'au début du XX^e siècle, le forgeron de village a exercé un métier d'économie communautaire qui l'a fait participer à l'apogée de la civilisation rurale. Par son association au rythme agricole dont il dépendait, il fut au centre d'une économie de relation; ses activités étaient liées à celles des habitants de son village[107].

Le « ferrage à raison »

Beaucoup d'habitants préféraient s'abonner à la forge, c'est-à-dire payer un prix déterminé pour l'année et pouvoir mener leurs chevaux à la forge autant qu'ils voulaient. Chaque région a ses termes spéciaux pour désigner cette coutume.

Dans le Bas du fleuve, on inscrit au livre:

Cheval jaune au besoin.
Jumin (sic) [jument] noire entreprise à raison.

Dans la Beauce:

L'année de la souris.
Son croche abonné.
Sa pouliche mise à la boutique.

En 1876, il en coûte $2. par année pour abonner son cheval à la boutique; en 1882, le prix est de $3.

Les chevaux de postillon étaient tous abonnés à la forge et c'était à la porte de l'église, par encan, que les forgerons présentaient des soumissions pour l'entretien de ces chevaux, « jobbaient les chevaux ». Cette pratique de « ferrage à raison » avait son équivalent pour les meuniers: le forgeron s'engageait à tremper les marteaux de la « moulange » pour $5 par année, à la fin du XIX^e siècle[108].

À partir de 1900, les forgerons n'entreprennent plus de chevaux « à raison »: « Seuls les forgerons sans pratique ont continué de le faire quelque temps encore », au dire d'un informateur. Chaque client possédant plusieurs chevaux, abonnait toujours à la boutique son cheval « le plus dur aux fers » ou le plus difficile à garder ferré; de plus, d'après les forgerons informateurs, les habitants travaillaient toujours plus avec leur cheval abonné et chaque fois qu'il manquait un clou à un fer, on les voyait apparaître à la boutique; de tels abus de la part des « habitants » entraînèrent l'abandon d'une coutume devenue défavorable au forgeron.

107. Cette économie de subsistance est définie par Marshall D. Sahlins, « Political Power and the Economy ... », *Essays in the Sciences of Culture*, p. 408.

108. Livre de comptes de Ferdinand Doyon, Saint-François.

Si l'« habitant » ne peut payer en argent, il donne du temps au forgeron: il travaille pour lui: « Dans chaque bourg, les gens des menus métiers échangeaient leurs services pour des denrées des cultivateurs, dont ils vivaient »[109]. Les livres de comptes des anciens forgerons sont encore les plus précieux documents à ce point de vue. En les feuilletant, nous y avons colligé les entrées suivantes:

28 sept. 1884, reçu une marée d'embargage (sic) à bord de la gailet (sic) [d'embarquement à bord de la goélette];

30 sept. 1884, une journée d'ouvrage pour la boucherie;

Sept. 1885, reçu une marée avec son cheval;

[. . .] une journée de liage;

10 déc. 1885, deux marées de détendage à la pêche [pour ramasser les filets];

Déc. 1885, une journée de battage au flot (sic) [fléau];

Juillet 1891, reçu une voile [assistance pendant un voyage de pêche][110].

Et le forgeron emploie encore d'autres moyens pour être payé, puisqu'on trouve également dans son livre les acomptes suivants:

Reçu hivernage d'une « moutonne ».

Reçu le pacage de la vache.

Reçu lavage du plafond par sa femme.

Reçu des petites escousses (sic) du petit Baptiste [travail à temps partiel].

Le forgeron ira beaucoup plus loin, puisqu'on le voit se servir de méthodes très compliquées:

Promesse de Pierre Tremblay de me remettre le grain prêté à Dubé[111].

Mathias a donné $0.50 à la quête pour moi, je lui rabattrai $1. sur son compte.

J'ai loué à Michel le cheval de Ludger; Michel m'a donné $0.50 que je rabattrai sur le compte de Ludger.

Au nombre des marchandises reçues, il y a surtout des vivres, des objets de toutes sortes, de la lingerie. Le tableau suivant est extrait des livres de comptes des forgerons:

109. Marius Barbeau, *Veillées du bon vieux temps*, p. 94.

110. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna. Ce forgeron faisait aussi la pêche.

111. Livre de comptes de Napoléon Fréchette, Sainte-Luce-sur-Mer, pour le 12 déc. 1880.

Liste extraite des livres de comptes de forgerons

Marchandise reçue en paiement

Vivres	Objets divers	Lingerie
une tinette de beurre	une paire de souliers;	six aulnes [6,9 m] d'étoffe;
un cochon	cent bottes de foin;	de la flanelle;
un pain de sucre	du boucanage (sic) de viande	de la laine;
un quartier de bœuf	des lacets de « babiche » à trois cents la brasse [1,60 m];	deux peaux de moutons [il les revend à ses apprentis?];
un gallon [5 l] de blé	un voyage de paille;	
deux douzaines de poissons boucanés (sic)	un voyage « d'écopaux » (sic);	
quatre livres [1,8 kg] de suif	du bois de four;	
de la graine de lin	un foret;	
des pois cuisants	une hache à bardeau;	
un pot de sirop	vingt-sept livres [12 kg] « d'herbe à grève » ou « tête de rouche » dans la Beauce, [servant à rembourrer les sièges de voitures];	
trois cents livres [135 kg] de lard	une paire de bottes;	
des patates	de l'huile à éclairer;	
du whisky	deux chandelles;	
du vin	deux cordes [7,2 m^3] de bois;	
de « l'esprit »	remplissage d'une paillasse;	
	du hersage;	
	six moutons tondus;	
	une charrette;	

De ses échanges avec ses clients, le forgeron tire une bonne part de sa subsistance; dans une année, il fréquente très peu le « magasin général », voici une grille significative:

Un pot de colle;
quatre fuseaux de fil;
un pot de sirop;
quatre papiers sablés;

une douzaine d'assiettes;
un tapis de table;
une livre (0,45 kg) de sucre blanc;
une cravate pour Georges (l'apprenti);
effet pour la fille[112].

Pour une période de cinq ans, soit de 1877 à 1881, voici, en minots de grain, de patates, etc., une part du revenu d'un seul forgeron de village[113]:

1877	1878	1879	1880	1881
93 minots* d'avoine	100 minots de patates	110 minots de patates	110 minots de patates	120 minots de patates
85 minots de seigle	56 minots d'avoine	76 minots de seigle	97 minots de seigle	109 minots de seigle
23 minots d'engrais	54 minots de seigle	25 minots d'orge	34 minots d'avoine	100 minots d'avoine
6 minots d'orge	9 minots d'engrais	23 minots d'avoine	10 minots d'engrais	17 minots d'orge
	8 minots de blé	17 minots de blé	6 minots de blé	
	8 minots d'orge	12 minots d'engrais	5 minots d'orge	

* 1 minot d'avoine 15,5 kg.
1 minot de seigle 25,5 kg.
1 minot d'engrais app. 22,5 kg.
1 minot d'orge 22 kg.
1 minot de patates 27 kg.
1 minot de blé 27 kg.

Comme à l'époque précédente, le forgeron ne peut utiliser seul, avec sa famille, tout le paiement reçu en nature, il vend donc, à l'occasion, l'excédent de ces marchandises diverses, en grande partie, au prix coûtant; il n'en retire donc pas beaucoup de profit. Son livre de comptes renferme des ventes de bois de chauffage, de « cèdre de gris » (bois de charpente), de viande, de patates, d'avoine, de paille, de farine, de beurre, de foin, etc.

S'il arrive qu'en plus de son travail ordinaire, le forgeron fasse la pêche, comme c'est le cas pour un informateur de Cacouna ou encore qu'il fabrique du sucre d'érable, comme certains forgerons de la Beauce, sa comptabilité tient compte des ventes de poisson ou de sucre et de sirop d'érable. Voilà le secret des inscriptions suivantes:

Deux minots de sardine;
16 livres [7,1 kg] de saumon;
13 livres [5,9 kg] de flétan;
1 baril d'alose;
1 pain de sucre d'érable;
1 bouteille de sirop d'érable.

112. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.
113. *Ibid.*

Le forgeron travaille à crédit; dans le langage populaire, il « fait des marques »; l'expression reflète le processus de comptabilité très rudimentaire employé par le forgeron, dans une journée. Dans l'impossibilité de se souvenir, jusqu'au soir, de tout le travail accompli et au nom de quels clients, de plus, sachant rarement écrire, l'artisan « fait des marques » ou des « remarques », un peu partout dans sa boutique. Ces remarques sont très compliquées; parfois le forgeron se sert du vieux fer à cheval enlevé, de clous usagés qu'il croisera, de bouts de fer placés en ligne, sur un coin de l'établi et qui, pour le forgeron, ont valeur d'écrits. D'autres forgerons piquaient, soit de travers, soit penchés, etc. . . des clous au mur. Parfois, à l'aide de son couteau de poche, le forgeron coupait une entaille sur le bord de l'établi ou sur la charpente de la boutique; ou tout simplement, il traçait un signe ou un dessin sur une ardoise. Le soir venu, lorsqu'il n'y avait plus de monde à la boutique, la femme du forgeron se rendait sur les lieux avec le livre de comptes et, sous la dictée de son mari, elle y inscrivait le travail de la journée.

Le forgeron n'était d'ailleurs pas le seul à employer cette façon d'écrire:

> Nos ancêtres, les cultivateurs canadiens, ne tenaient pas des écritures bien compliquées. Ils savaient à peine lire et écrire pour la plus grande partie. Les comptes, quand on en tenait, étaient fragmentaires, souvent inscrits à la pointe du couteau sur le bas d'une porte ou le chambranle d'une fenêtre[114].

Le forgeron ouvrait sa boutique le jour de la Toussaint et, selon la tradition, les clients venaient « régler leurs comptes ». Régler un compte ne signifiait pas le payer, mais simplement s'enquérir auprès du forgeron de l'état de sa dette, après lui avoir donné, en acompte, l'année durant, des vivres, du bois, des vêtements, etc.

Le client qui, d'une Toussaint à l'autre, fréquentait la boutique sans tenir compte des prix pour la « petite ouvrage » manifestait de la surprise à la vue du bilan: le compte « se montait passablement » disait-il, alors, mais aussitôt mis au « courant de ses affaires », il recommençait l'année à neuf, le lendemain. Quelques habitants profitaient de l'occasion pour payer une partie du compte car cette période de l'année, en certains endroits, permettait de « refaire ses finances »; à l'automne, on vendait le foin, le bois de chauffage, des quartiers de bœuf, de porc. Ailleurs, dans la Beauce, on paie plutôt ses dettes au printemps, après la « saison du sucre ».

114. E.-Z. Massicotte, *Mœurs, coutumes et industries canadiennes-françaises*, p. 100.

Si le forgeron ne reçoit guère d'argent à la Toussaint, le marchand de fer, son fournisseur, devra lui aussi attendre son paiement puisque c'est là la seule source de revenu qui permette au forgeron de liquider ses dettes de l'année. Lorsqu'il règle ses comptes à la Toussaint, le forgeron détermine à ses clients des dates d'échéance précises:

Cariole (sic) vendue le 23 décembre 1876, payable en Novembre (sic) 1877;
Balance du (sic) de $2.50, dont $2. payable à la Toussaint prochaine,
et le reste à venir entre[115].

Les débiteurs récalcitrants ou rusés, « durs de gueule », étaient vite bridés, car le forgeron connaissait leur point faible, la vanité et il remettait une note au crieur public qui se faisait son porte-parole, à la porte de l'église, le dimanche après la messe:

Le crieur se faisait encore le porte-parole des marchands, des forgerons,
des ferblantiers, pour inviter les intéressés à payer leurs comptes[116].

Le curé lui-même y allait de son sermon contre les débiteurs retors. On entendait alors, à la sortie de l'église: « Le curé a jasé fort aujourd'hui, un tel a dû se plaindre, on n'a pas tous la chance du curé de rabattre ses dettes sur les dîmes »[117].

Le forgeron se heurtait, de plus, aux clients pointilleux, à la mémoire infaillible; ceux-là aussi étaient habilement déjoués. Connaissant son monde, le maréchal, à chaque visite du « chialeux », ajoutait force détails sous son nom. Lisons plutôt au livre de comptes:

Cheval gris ferré;
La souris ferrée;
Cheval amené par le petit Baptiste;
Trempe faite par mon apprenti[118].

La disparition du dernier métier rural du fer

Le développement de la navigation, le perfectionnement des transports terrestres et surtout l'arrivée de marchandises des États-Unis et du Canada anglais, de l'Ontario en particulier, relèguent les métiers ruraux à l'état de services complémentaires[119].

De 1860 à 1960, le métier rural de forgeron vit un siècle de transition, le produit manufacturé supplante le pré-industriel et le métier d'économie paroissiale disparaît devant l'atelier régional spécialisé.

115. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.
116. Georges Bouchard, *Vieilles Choses, vieilles gens*, p. 38.
117. Pierre Charbonneau, Frampton.
118. Livre de comptes de Joseph-André Droyon, Saint-Frédéric.
119. Paul Rioux et Jean-Marie Gauvreau, « Le Rôle économique, social et culturel de l'artisanat », *Mémoires de la Société royale du Canada*, juin 1953, p. 43.

Déjà, vers 1850, les voitures d'ouvrage et de promenade, les instruments aratoires sont manufacturés[120], soit dans les villes, soit dans les ateliers régionaux; la fonte coulée remplace le fer forgé décoratif, les fers et les clous à ferrer les chevaux arrivent à la forge prêts à poser (quelques forgerons façonnent des clous jusqu'en 1900). En 1851, le Canada français fabrique mécaniquement du clou carré et, vers 1880, le clou moderne remplace le clou taillé[121].

De plus, les outils de taillanderie pour le bois, ceux d'horticulture et d'agriculture, sont maintenant de meilleure qualité; désormais, le travail périodique de forgeage et de trempe est devenu inutile.

L'artisan canadien, concurrencé depuis le XVII[e] siècle par la quincaillerie française[122] et par celle des États-Unis depuis le XVIII[e] siècle, se voit dépassé, au XIX[e] par l'intrusion, dans son milieu, des instruments qui, depuis 1840, révolutionnent l'économie rurale américaine[123].

Vers 1920, de rares voitures actionnées par le moteur à explosion sillonnent la route. À partir des années 1925, les automobilistes font réparer leur voiture dans des boutiques de forge transformées; porte plus large, fosse à lubrifier dans le plancher, indiquent le nouvel usage de la boutique. Devenus inutiles, les outils traditionnels sont remplacés par des clefs, des huiliers, des leviers, etc. De même, l'électricité ou la torche ont chassé le feu de forge de l'enclume à souder.

Vers 1928, chaque village important compte à la fois des garagistes et des forgerons. La boutique de forge disparue, un métier nouveau s'est implanté, celui de garagiste. Cet homme de métier répare sans feu ni enclume les automobiles, les tracteurs et les instruments aratoires.

Lente d'abord, la transformation s'est accélérée; vers 1930, les grandes routes ouvrent aux passants des garages qui ne ressemblent plus à la boutique de forge. Le forgeron lui-même est devenu un homme de passage; il va de village en village essayant de se faire une clientèle de plus en plus rare. Le forgeron Roland Corriveau qui, en 1950, travaillait à la piste de course de Québec, avait traversé presque tous les villages de Bellechasse[124] avant de s'établir définitivement à Québec.

D'autres métiers ruraux sont aussi devenus inutiles: le maçon se fait entrepreneur de bâtiments, le tonnelier, fabricant de barques, le menuisier, marchand de meubles, etc.

Un bon recyclage change les forgerons soit en garagistes ou en journaliers, soit en cultivateurs. Un forgeron de Sainte-Anne-de-la-Pérade, qui façonnait jadis des grappins pour retirer les noyés des rivières, agit, associé à ses fils, comme spécialiste de la recherche des noyés. Un autre de Rivière-du-Loup passe à l'entretien de la mécanique dans une papeterie; certain commerce dans le vieux fer, un dernier, devient propriétaire d'une cour de pièces d'automobiles usagées.

120. Alex. Jodoin et J.-L. Vincent, *Histoire de Longueuil*, p. 571-573; J.-Thomas Perron, *Saint-Joseph de la Nouvelle-Beauce*, p. 48.

121. Louis-Cyriaque Daigle, *Histoire de Saint-Louis de Kent*, p. 27.

122. Vidalenc, *op., cit.*, p. 47.

123. Malcolm Watkins, « Notes on the New England Balcksmiths », *Antiques*, mars 1947, p. 180-182.

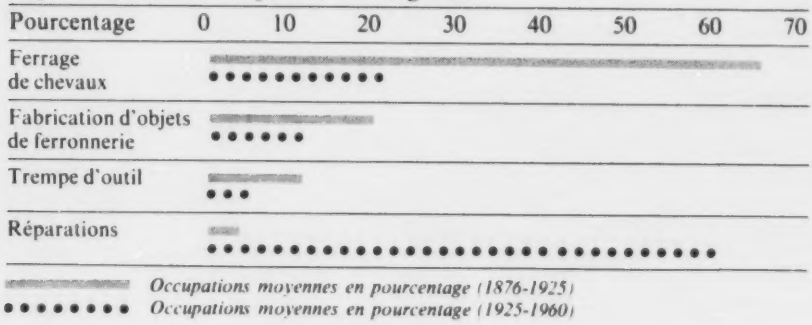
124. Anonyme, « Le Forgeron Corriveau », *le Soleil*, 25 avril 1959, p. 20.

Ainsi disparut cet homme consciencieux de qui, pourtant, on devait parfois se défier (il n'était pas à conseiller d'envoyer un trop jeune enfant à la boutique avec un cheval à ferrer, parce que le forgeron avait la manie de couper le crin de la bête et de le revendre par la suite) et qui occupait une place de choix dans la paroisse, immédiatement après le curé et l'institutrice. En effet, un cultivateur offre-t-il sa terre en vente au moyen d'une annonce dans le journal? À coup sûr, il attirait les acheteurs par la formule suivante: « Belle terre bien située, à dix minutes de l'église, cinq minutes de l'école et à quinze minutes du forgeron ».

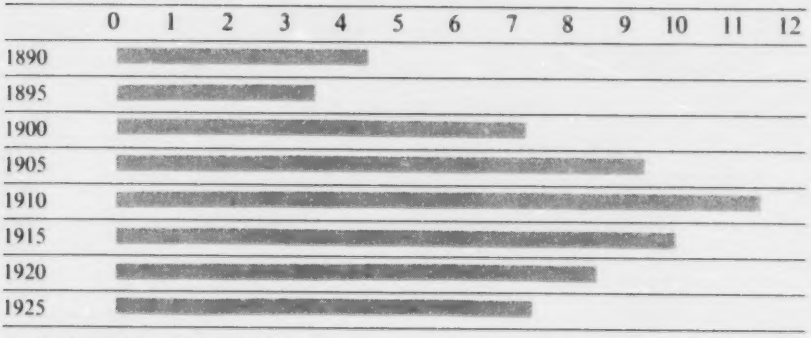
La baisse des revenus

En raison des multiples facteurs énumérés plus haut, les mauvaises années de la forge apparurent. Les occupations du forgeron prirent alors des formes diverses. Ainsi, entre les années 1876 et 1925, les deux tiers environ du travail du forgeron étaient consacrés au ferrage des chevaux, vingt p. cent à la fabrication d'outils et d'instruments, treize p. cent à la trempe d'outils et deux p. cent à la réparation d'objets divers.

Représentation des occupations des forgerons



Revenus annuels d'un forgeron (1) (1890-1925)

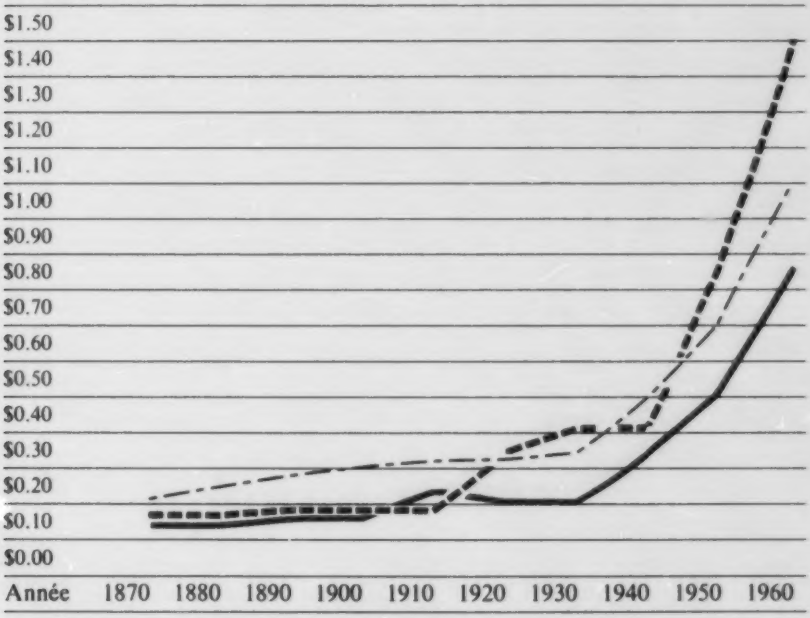


(1) Joseph-André Doyon, Saint-Frédéric, Beauce.

188 De 1925 à 1960, les réparations prennent la vedette et le ferrage des chevaux diminue graduellement. G.-M. Fairchild disait déjà, en 1908: « The forgeron continues to ply his vocation, but much of the work he does is in the nature of small job-repairing »[125]. Diminuait de même le revenu, car le forgeron tirait sa subsistance essentiellement du ferrage et de la fabrication d'outils. Afin de rétablir l'équilibre de son salaire il réévalue ses services. Les services essentiels furent payés cinq fois plus chers, tandis que les anciens, ceux qui faisaient appel aux secrets du métier, furent sous-évalués.

Incapables de soutenir la concurrence industrielle, certains de ses travaux prirent une valeur intermédiaire en raison de leur similitude aux objets manufacturés. Les graphiques présentant ces phénomènes ont été constitués à partir des livres de comptes, en particulier, et des renseignements enregistrés lors de l'enquête. Seuls les services dont le coût était inférieur à $15. ont été retenus, et ils furent ensuite reconvertis en centimes.

Rétributions pour les services du forgeron (1870-1960)

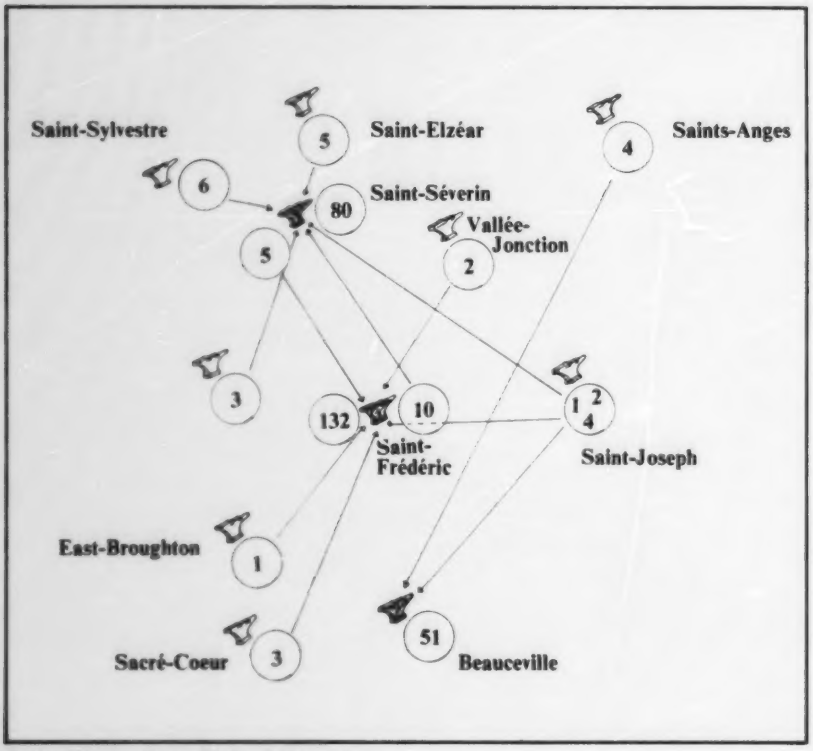


Anciens services entrant en compétion avec l'industrie
Anciens services pour lesquels il restait utile
Anciens services pour lesquels il devenait moins utile

125. *Gleanings from Quebec*, p. 4: « Le forgeron continue de jouer son rôle, mais son travail consiste surtout à réparer des objets ».

Même si dans chaque village on avait le choix entre forgerons plus ou moins versés dans un tel travail, soit la ferrure, soit le charronnage, les habitants avaient quand même recours à celui du village voisin. L'habileté de l'artisan n'était pas seule en cause, multiples, les raisons jouaient dans ses préférences: encouragement, voisinage, parenté, etc. Le cordonnier qui, par exemple, recevait habituellement à son atelier le forgeron du village voisin, venait à son tour « l'encourager ». Puis, c'était ensuite le voisin de terre, puisque la plupart des forgerons cultivaient, qui en profitait pour venir discuter de clôture à réparer, etc. Parfois, des parents

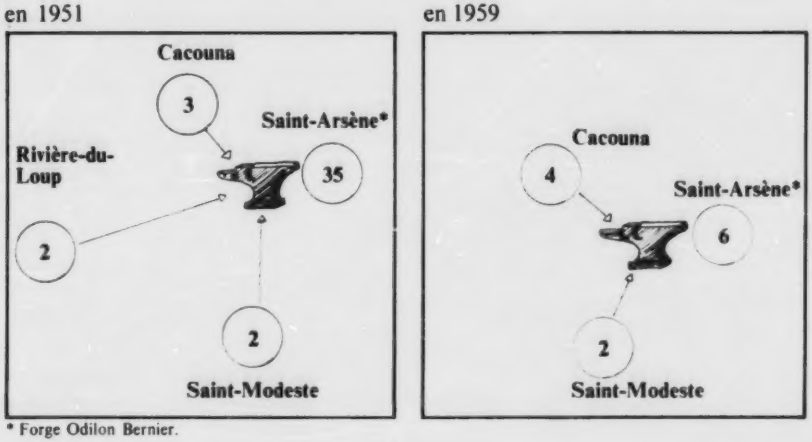
Concurrence dans une région donnée vers 1920
(Le cercle rattaché à une flèche indique le nombre de clients allant vers un forgeron d'une paroisse voisine. Le cercle touchant l'enclume indique le nombre de clients venant de la paroisse même).



Saint-Séverin: forge Richard Pomerleau.
Saint-Frédéric: forge J.-André Doyon (Tit-Fin).
Beauceville: forge Fortunat Doyon.

distants de vingt-cinq milles [40 km] venaient rendre visite à la famille et, du même coup, faisaient ferrer leurs chevaux. Les « filles à marier » étaient un atout non négligeable et les jeunes gens des villages voisins venaient à la boutique pour « jeter un coup d'œil » aux filles de temps en temps. Lorsque le forgeron vendait du bois de chauffage ou du sirop d'érable, dans la Beauce par exemple, le paiement s'effectuait par étapes; on faisait « adonner le voyage » pour aller acquitter les dettes du ferrage des chevaux. Vers la fin de la période d'exercice du métier, soit entre les années 1950 et 1960, les clients venant de l'extérieur devinrent plus nombreux que ceux de la paroisse même, puisque plusieurs villages ne disposaient déjà plus d'un forgeron.

Changement de provenance de la clientèle.
(Le chiffre encerclé indique le nombre de clients venant des paroisses mentionnées.)



* Forge Odilon Bernier.

La forge ambulante, dernière manifestation du métier

Déjà sous le régime français, la forge ambulante avait existé, qualifiant son titulaire de noms ou de titres différents. Jusqu'en 1835, on vit sur la route ce genre de forgeron ambulant, le « fondeur de cuillère ou le chaudronnier » accomplissant les mêmes travaux, aiguiser les scies, et passant une fois par année accompagnés de leur femme »[126]. Le « mouleur ou fondeur de cloches », ainsi que le « fabricant de coqs de clocher », appartiennent également à cette dynastie de forgerons. Pendant trois siècles, on trouve ainsi les traces de ces fondeurs ou batteurs de fer répondant à l'appel.

126. Information fournie par Alfredius Rochette, 94 ans, Saint-Augustin de Portneuf, en 1972.

Plus près de nous, soit à partir de 1895, et une cinquantaine d'années par la suite, à Saint-Gervais de Bellechasse, François Goulet, forgeron du village, se déplaçait sur demande. L'enclume de voyage n'avait aucune bigorne; assez légère, elle était transportée à l'aide d'une poignée.

Parmi les travaux qui nécessitaient la présence du forgeron ambulant, nous pouvons citer la forge en forêt. Avant 1940, tous les quinze jours, les ouvriers de la forêt voyaient arriver le forgeron pour le ferrage des chevaux et la trempe des outils de travail. Plus tard, soit à partir de 1940, le « forgeron de chantier » s'installait dans un même camp pour le temps complet de la coupe du bois, c'est-à-dire pour une période de cinquante jours, ou bien pour le temps du halage, une période de trente-cinq jours[127].

Le forgeron de chantier
Le forgeron Joseph Chabot de Saint-Philémon, Bellechasse, accompagné de son épouse. Il forge alors à Chutes-aux-Outardes, en 1925.
(Photo fournie par Eugène Chabot, Saint-Philémon.)

127. Eugène Chabot, Saint-Philémon.

La forge en forêt demandait moins d'expérience que la forge à la boutique et on raconte que les forgerons des camps n'étaient pas toujours les meilleurs. Ils recevaient, cependant, un salaire plus élevé que les ouvriers de la forêt. Souvent simple abri de branches, ouvert ou fermé par une porte de jute, la boutique du forgeron de forêt était aussi, parfois, une cabane en bois rond et même un abri de planches.

Le temps des récoltes attirait un grand nombre de forgerons ambulants dans l'Ouest canadien. Ces forgerons étaient alors parmi les seuls à pouvoir se payer le luxe d'un tel voyage . . . tous frais payés.

On peut d'ailleurs dire que la forge ambulante, revigorée depuis 1950 ou environ, nous a conservé les derniers forgerons. En effet, les quelques fermiers qui possèdent encore des chevaux préfèrent payer plus cher l'artisan et le faire venir à la maison, plutôt que de lui conduire leurs bêtes. Mais, au dire des informateurs, on ne fait plus d'aussi bon travail, car on prépare les fers à la boutique avant de partir, et il arrive souvent que le provisoire de l'installation nuise à la perfection du travail. Les rapides évolutions de l'ère atomique chassent, dans les musées, le bel ouvrage artisanal de tout un passé.

Chapitre II
LA TRANSMISSION DU SAVOIR

Le maître et son apprenti
Père et fils: « On va se faire un forgeron. »
Forgeron Groleau de Saint-Victor de Beauce, accompagné de son fils.
Photo prise vers 1875.
(Photo fournie par Luc Lacourcière, Beaumont.)

Un forgeron et son apprenti, non identifiés, de l'île d'Orléans, c. 1910.
(Photo fournie par l'I.O.A.)

Les types d'apprentissage

La France du XIII^e siècle réunissait les artisans en corporations autonomes. Au XV^e siècle on signale, à Poitiers, plus de quatre-vingts corps de métiers, dont ceux de serruriers et d'armuriers[1]. Des magistrats du métier, élus par les patrons, agissaient dans ces corporations en qualité de maîtres jurés ou syndics. Surveiller l'apprentissage et la liberté d'accès au métier et à la maîtrise, présider les cérémonies, visiter les ateliers pour juger de la valeur des produits, voilà autant de fonctions assumées par ces maîtres syndics. Ajoutons à cela, la fixation des salaires, la rédaction des procès-verbaux dans les cas d'infractions, la vigilance face à la concurrence effrénée. Jean Robert, au sujet des exigences des jurés, rapporte:

> La réglementation était stricte; l'achat des matières premières était contrôlé en quantité et en qualité; le type, les dimensions et toutes caractéristiques des objets fabriqués étaient déterminés[2].

1. Prosper-Marie Boissonnade, « la Vie ouvrière en Poitou au XV^e siècle », *La tradition en Poitou et Charentes*, p. 337-338.

2. *L'Artisanat et le Secteur des métiers*, p. 22 et 24.

Mais, malgré toutes ces exigences des jurés,

l'apprentissage se révèle avoir été comme une sorte de privilège réservé aux enfants des gens de métier ou de carrière aisée; des patrons de métiers identiques ou différents, ou encore liés par des liens d'amitié, se confiaient leurs enfants[3].

Le compagnonnage, organisation constituée dès le XVI^e siècle dans l'intérêt des apprentis, freine les ambitions des maîtres de corporations puissantes.

Le Canada français n'a connu ni les corporations de métiers ni le compagnonnage. Cependant, les projets de l'intendant Talon quant à l'institution de la maîtrise dans les métiers ainsi qu'au développement de l'apprentissage sont manifestes, sa lettre, du 21 mai 1665, au ministre Colbert en témoigne:

Je projète dès icy de choisir les plus habiles de tous mestiers et de former de chacun des atteliers pour l'utilité publique, supposé que dans le pays je trouve quelque disposition à cela ou du moins que je n'y trouve aucun obstacle essentiel, et mesme si je puis j'engageray les Maistres à prendre des apprentis pour commancer de bonne heure à multiplier et perpétuer chaque espèce de mestier sans qu'il soit nécessaire de retomber tous les ans sur la France pour en tirer des ouvriers d'ailleurs utils à l'Estat. Ce qui me fait former ce dessin est que dès icy, j'apprens qu'il n'y a pas de boutiques ouvertes, que la plupart des habitants sont Maistres des gens de mestier, qu'ils tiennent à leurs gages, et qu'ils ne prestent ou ne louent à journée qu'à grosse récompense, ce qui fait la cherté de main d'œuvres; si vous jugez, Monsieur que mon projet soit à mettre en pratique et que pour cela il soit nécessaire de m'envoyer des lettres de Maistrise pour inviter par cette marque distinctive les plus habiles à eslever des boutiques et prendre des apprentis, je puis encore les recevoir ou au moins vos sentiments sur cet article, que j'ay crû assez de conséquence pour vous le donner en destail, et sur le pied de celuy cy, Je bastiray des règlements de police pour la culture des terres, les manufactures et le commerce[4].

N'est pas moins significative la réponse du ministre, soit celle du 5 janvier, soit celle du 6 avril 1666. La France répugne à instituer la maîtrise au Canada; la colonie ne doit pas entrer dans le jeu de la concurrence, mais fournir la métropole en matière première:

Vous sçavez que l'establissement des lettres de maistres a esté fait dans l'esprit d'exclure tous les mauvais ouvrages et de donner simplement le cours aux bons, et sur ce principe Je croy que dans une Colonie qui est encore naissante comme le Canada Il s'agit plustot d'y attirer toutes sortes d'ouvriers indistinctement que de s'attacher dans les commencements à ne recevoir que ceux qui réussissent dans chaque art. Ce

3. *Ibid.*, p. 21.

4. P.-G. Roy, « Lettre de Talon au ministre Colbert (21 mai 1665) », *R.A.P.Q., pour 1930-1931*, p. 26-27.

n'est pas que votre proposition ne soit bonne dans un sens qui est que quand vous en aurez cy après nombre suffisants de chaque mestier, vous ne puissiez conferer ces lettres de concert avec les officiers du Conseil souverain & les principaux habitants du pays, Car il importe que ces sortes de choses se fassent toujours autant qu'il est possible avec l'agrément & le consentement universel du pays[5].

Au Canada français, même si les corporations de métiers n'organisèrent pas le système d'enseignement traditionnel français, la coutume eut quand même cours; on prit, dès le XVII[e] siècle, l'habitude de rattacher l'apprenti à un maître artisan en exercice:

> Nous n'avons pas eu la corporation fermée, comme celle qui a été abolie en 1716, et définitivement supprimée en 1791 [...] mais nos maîtres artisans en ont adopté l'esprit: l'apprentissage, et le respect du métier[6].

Cependant les années d'exercice d'un métier, et non la présentation d'un chef-d'œuvre, favorisent l'accès à la pratique du métier.

Jusqu'au début du XIX[e] siècle, l'apprentissage d'un métier du fer dure, en moyenne, trois ans; cependant, le jeune homme qui, possédant déjà un métier du fer, en apprend un second, complète son apprentissage en une seule année[7]. En France, suivaient deux années de compagnonnage, au cours desquelles l'apprenti perfectionnait son art en acquérant des connaissances nouvelles. Au Canada, la situation diffère: la lecture de nombreux contrats explique le flottement de la période de compagnonnage. Désireux de récupérer, à la fois le temps consacré à l'apprenti et les dépenses encourues pour son instruction, le maître profite d'une main-d'œuvre à bon marché. L'absence de règlements en la matière permet à l'apprenti, souvent jeune et dépourvu de moyens financiers, d'échapper à son exploiteur, en travaillant pour lui-même et en ayant son propre boutique, sans passer par le compagnonnage. Cependant, les métiers du fer recrutent le plus grand nombre de compagnons; les autres métiers, la cordonnerie, la maçonnerie et le taillage de la pierre, en parlent plus rarement.

Quoiqu'il en soit, chez les artisans du fer, on compte peu d'apprentis; si l'on excepte quelques maîtres renommés, jusqu'au XVIII[e] siècle, un maître n'avait plus de deux ou trois apprentis. Après 1750, les forgerons, contrairement aux autres ouvriers du fer, instruisent en moyenne quatre apprentis au cours de leur carrière. Ce nombre correspond assez bien à la longévité moyenne des artisans du fer qui est de quarante-neuf ans aux XVII[e] et XVIII[e] siècles.

En général, le maître ne recevra pas plus d'un apprenti à la fois, sauf pendant la période allant de 1725 à 1750, excepté chez les forgerons.

Nos calculs s'appuient sur des données couvrant une période de deux cents ans: vers la fin du XVII[e] siècle, l'âge moyen du maître est de trente-cinq ans; entre 1700 et 1740, il se situe entre une ou deux années en moins. La courbe d'âge du maître croît à partir de 1740 jusqu'à la fin du

5. P.-G. Roy, « Lettre du ministre Colbert à Talon, 5 janv. et 6 avril 1666 », *R.A.P.Q., pour 1930-1931*, p. 41-46.

6. Gérard Morisset, *Les Arts au Canada français*, p. 9.

7. Min. Nicolas Senet, 24 oct. 1728.

siècle, pour atteindre, en 1800, l'âge de quarante-cinq ans environ. À cette époque, dans les villes surtout, il n'est pas rare de rencontrer des maîtres de près de soixante-dix ans et dans les campagnes, de jeunes maîtres forgerons de vingt-cinq ans. Une telle disparité dans les âges n'existe pas antérieurement.

L'entente de cinq ans

Lié à son maître, par un contrat valable pour cinq ans (trois d'apprentissage et deux de compagnonnage), l'apprenti, un jeune de seize ans environ, ne retire aucun salaire durant cette période, mais il ne débourse, non plus, aucun argent, le maître devant pourvoir à ses besoins. À l'expiration de son contrat, soit à l'âge de vingt et un ans, le jeune homme détient, ordinairement, le titre de maître, puisqu'il n'est pas question, pour le compagnon au Canada français, de produire un chef-d'œuvre pour accéder à la maîtrise, ni de répondre à d'autres exigences préalables, comme les années d'exercice du métier ou le tour des ateliers de province. Avant 1730, l'âge moyen du forgeron ouvrant boutique est de vingt-deux ans, tandis qu'après 1730, il est de vingt et un ans. Cependant, la minorité ne constitue pas un empêchement à l'ouverture d'une boutique, à son compte.

En fait, le nouvel artisan ne prend le nom de maître que vers l'âge de vingt-cinq ou vingt-six ans, alors que, devenu propriétaire de sa boutique, il accepte à son tour des apprentis.

Jusqu'à la fin du XVII[e] siècle, les obligations du maître se limitaient à la nourriture, à l'hébergement et à « l'habiller au besoin », ou à « l'habiller tout en neuf », soit après la première année soit au terme de son engagement.

Plus tard, le maître s'engagera, en outre, à l'envoyer à l'école, que l'apprenti ait treize ou vingt ans et cela, une fois le jour pendant l'espace de quatre mois et à continuer incessamment, ou « il devra lui montrer à lire » ou, encore, « lui enseigner l'ABC »[8]. Cette dernière clause ne semble pas inutile, à une époque où, selon les calculs, à peine seize p. cent des apprentis savent signer leur nom.

Le compagnonnage de courte durée

À la fin du XVII[e] siècle et au XVIII[e] siècle, apparaît une convention distincte de l'entente de cinq ans, qui se spécifie par la durée. En effet, l'apprentissage terminé, le compagnon n'est plus lié à son maître pour une période de deux ans mais pour un temps limité entre six ou douze mois. Par contre, le compagnon doit ajouter quelques semaines de travail à ce temps déterminé si, pendant ces derniers mois, le maître l'a pourvu en vêtements. De plus, une nouvelle clause apparaît dans le contrat: s'il y a maux ou mésententes entre l'apprenti et le maître, la séparation ne devait avoir lieu qu'au terme de la première année[9]. Il existe aussi des

8. Min. Gilles Rageot, 24 oct. 1691, 24 févr. 1690.
9. Min. Claude Maugue, 24 nov. 1683.

contrats d'apprentissage par lesquels le maître s'attache un apprenti pour une période aussi courte qu'un an et demi, sans mention de compagnonnage ni de somme exigée par le maître[10].

Le compagnon payé par le maître

Dans la deuxième moitié du XVIII[e] siècle, bien que le cas soit plus rare, existent des apprentissages suivis d'un compagnonnage rétribué durant deux années. Dans ce cas, l'apprenti a plus de seize ans lors de son engagement. Une clause de l'entente s'inscrit comme suit:

> [. . .] et après les trois années d'apprentissage finies, ledit apprenti sera tenu de rester et demeurer encore deux années suivies et accomplies chez son maître en qualité de compagnon, aux gages que les autres compagnons du métier sortant d'apprentissage peuvent gagner, à quoi ledit maître s'oblige de lui payer pour lors à peine de tous dépens. Les hardes et linges qui lui auront été donnés pendant les trois années d'apprentissage lui appartiendront[11].

Le compagnonnage avec association pour les revenus

Ce type d'entente est assez rare mais il se retrouve de temps en temps sous le régime français, surtout au XVII[e] siècle:

> Denis de Rome compagnon taillandier et Urbain Beaudry taillandier, [. . .] ont reconnu par ces présentes s'être obligé réciproquement et l'un envers l'autre, à savoir, de travailler l'un ainsi que l'autre et que les besognes qui seront faites en la forge seront partagées de moitié au profit [. . .]
>
> Ne sera tenu ledit de Rome de fournir autre chose que moitié du charbon qui sera employé en la forge et aussi moitié du fer et de l'acier, et ensemble la nourriture et moitié du bois de chauffage. S'oblige ledit Beaudry lui faire apporter son boire et manger ensemble, lui prêter le logement pendant ladite communauté sans lui en rien demander[12].

Ce contrat était d'une durée d'une année, comprise entre les deux fêtes de la Toussaint, et les autres conditions énoncées étaient celles de l'apprentissage régulier. De plus, le compagnon de Rome devait travailler aussi sur la terre et l'épouse de Beaudry devait « blanchir » le compagnon.

L'apprentissage sans compagnonnage

Cette entente, occasionnelle jusqu'au milieu du XVIII[e] siècle, survient lorsque le père ou le tuteur de l'apprenti est assez fortuné pour verser au maître une somme approximative de cent à cent cinquante livres. Cette somme était remise en quatre versements égaux, dont le premier à la signature du contrat, et elle était presque toujours payée en marchandises, soit du blé ou autres céréales[13].

10. Min. François-Laferté Lepailleur, 5 avril 1736.
11. Min. Simon Sanguinet (père), 25 août 1761.
12. Min. Guillaume Audouart, 10 oct. 1653.
13. Min. Pierre Duquet, 6 nov. 1679.

L'apprenti payé par son maître

Ce contrat, courant jusqu'au début du XIX[e] siècle, existe surtout lorsque l'apprenti est très jeune (de neuf à quatorze ans) à son arrivée chez le maître. Dans ce cas, le tuteur stipule que l'apprenti passe une dizaine d'années auprès de son maître et même jusqu'à quatorze ans[14]; on se contente parfois de spécifier « jusqu'à sa maturité ». Par cette entente prévoyant pour l'apprenti un salaire de deux à dix livres par année, en plus de son habillement et de son entretien, le maître adopte plutôt un jeune homme et s'attache davantage un serviteur qu'un apprenti ordinaire[15].

L'apprentissage par l'engagement d'un maître

Nous n'avons retrouvé qu'un exemple de ce genre d'apprentissage au XVIII[e] siècle, mais deux forgerons interviewés en ont mentionné l'existence au XIX[e] siècle, le premier de leur lignée ayant fait ainsi son apprentissage. Peu répandu, en raison des déboursés qu'il implique, le procédé est le suivant: les parents du jeune homme ou ce dernier, s'il est assez âgé et en a les moyens, construisent une boutique de forge, invitent un maître à venir s'y installer, en partageant les revenus à parts égales. La condition première est que le propriétaire, ou son fils, apprenne le métier, tout en travaillant avec le maître.

Le fer est payé en commun et les deux intéressés travaillent à la fabrication du charbon de bois, le propriétaire fournissant le bois. Au bout d'un an, le maître reçoit une somme de cinquante livres, en plus de son logement. C'est le maître qui apporte enclume, soufflet, étau, ainsi que les autres outils nécessaires à la forge; il les reprend à l'expiration de l'entente (durée d'un an). Si l'apprenti s'absente, il doit se faire remplacer[16].

L'apprenti itinérant

Lorsque l'apprenti a plus de seize ans, il existe encore un autre type d'apprentissage rétribué par le maître: c'est le cas du maître voyageur qui s'absente régulièrement. La somme perçue par l'apprenti peut varier de cent cinquante livres pour une année[17] à deux cent cinquante livres pour cinq ans[18].

L'originalité de ce type de contrat vient du fait qu'il spécifie que l'apprenti « promet de suivre fidèlement son maître ». Nous présumons qu'il s'agit de maîtres exerçant leur métier dans les postes de traite ou les forts militaires, puisqu'il est toujours question, dans ces cas-là, d'un armurier ou d'un serrurier.

14. Min. Jos.-Ch. Raimbault (fils), 20 juin 1729.
15. Min. C. J.-Claude Porlier, 27 mars 1736; Min. Claude Maugue, 29 janv. 1682.
16. Min. Antoine Loiseau (père), 12 juin 1737.
17. *Ibid.*, 15 oct. 1731.
18. Min. Jean Gloria, 2 déc. 1663.

L'apprenti-serviteur

C'est surtout au XVIII[e] siècle que le maître accepte de s'attacher des apprentis-serviteurs. En fait, en plus d'apprendre le métier, ils devront s'acquitter des différentes tâches normalement réservées à un serviteur[19].

Cet engagement, d'une durée de quatre à cinq ans, est surtout le lot d'orphelins de père[20]. Le terme « serviteur » n'est pas toujours celui qu'on emploie dans ces contrats; il arrive que l'on dise « apprenti-domestique » ou « apprenti et domestique »[21].

L'apprenti adopté par le maître

Nous avons retrouvé au moins sept ou huit cas d'apprentis, enfants adoptifs du maître. Dans de telles circonstances, ou bien les parents de l'enfant sont décédés, ou bien il s'agit d'un enfant trouvé ou illégitime. Tel est le cas de François, âgé de quatre ans, n'ayant ni père ni mère, et que le seigneur de Lespinay (Jean-Baptiste Couillard) remet à Pierre Gauvreau qui s'oblige à l'élever et à lui apprendre son métier jusqu'à ce qu'il ait atteint l'âge de vingt-deux ans[22].

Nous avons repéré un seul cas, datant de 1732, où l'enfant adoptif serait libre à dix-huit ans[23].

L'apprenti d'une école d'arts et métiers

À ces engagés venant de France et à ces apprentis recrutés au pays, il faut joindre les jeunes gens qui ont appris leur métier dans les écoles. Mais ces écoles d'arts et métiers, celle du séminaire de Québec, fondée en 1685, et celle des frères Charron, fondée vers 1699, ont-elles vraiment existé? Si le cardinal Taschereau affirme:

> Dans le même temps qu'il [Mgr de Laval] ouvrait à Québec le Petit Séminaire destiné à recruter le clergé, il fondait au pied du Cap-Tourmente une espèce de ferme modèle où les jeunes gens qui paraissaient moins propres aux études classiques apprenaient à lire et à chiffrer, tout en s'appliquant aux travaux de la terre et à différents métiers[24].

Antoine Roy n'en pense pas moins:

> Est-il exact qu'il y a eu au Petit Séminaire une section d'arts et métiers? Nous ne le croyons pas. Les élèves du Petit Séminaire étaient tous, en principe, destinés à la prêtrise; mais les règlements de la maison obligeaient à apprendre en guise de distraction, un métier manuel[25].

19. Min. Antoine Loiseau (père), 3 avril 1741.
20. *Ibid.*, 12 juin 1735.
21. Min. Jos.-Ch. Raimbault (fils), 3 août 1737.
22. Min. Pierre Rivet, 18 juill. 1715.
23. Min. Nicolas-Aug. Guillet de Chaumont, 12 sept. 1732.
24. Amédée Gosselin, *L'Instruction au Canada sous le Régime français*, p. 347.
25. *Les Lettres, les Sciences et les Arts au Canada*, p. 42-43.

Marius Barbeau, lui, prétend cependant que l'école du séminaire de Québec a bien existé:

> The École des Arts et Métiers du Cap-Tourmente, near Québec, and of the Séminaire de Québec [. . .] where a number of manly arts were taught: woodcarving . . . shœmaking, blacksmithing[26].

Si cette école a existé, elle n'a certes pas duré longtemps, ni concouru pour beaucoup à l'apprentissage du métier, car Amédée Gosselin prétend qu'elle ferma dès 1686[27].

L'existence de l'autre école des arts et métiers, celle des frères Charron, fondateurs de la communauté des Frères hospitaliers de Montréal, est aussi très controversée. En effet, pour celle-ci également, Antoine Roy pose une objection:

> Les frères Charron n'avaient point ouvert d'école technique; mais ils hébergeaient dans leur institut des ouvriers de différents corps de métiers, et ceux-ci prenaient des apprentis[28].

C'est en effet ce que confirment des actes notariés de l'époque puisque, le 10 décembre 1700, un certain René Renaud, charpentier, propose au frère François Charron, supérieur, de se retirer dans son institution pour « y passer le reste de ses jours en travaillant de son pouvoir de son métier de charpentier »[29].

Dès la fin du XVII[e] siècle, les frères Charron hébergeaient déjà des forgerons qui enseignaient leurs métiers aux apprentis qu'on leur envoyait. C'est du moins ce que démontre l'acte notarial qui suit, à moins que le François Charron dont il est question ne soit pas le frère François Charron:

> [. . .] en sa personne, André Carrière, tailleur d'habits en cette ville, lequel, pour le profit et l'avancement d'André Carrière son fils, âgé de dix-sept ans ou environ, a reconnu et confessé l'avoir baillé et mis en service et en apprentissage de ce présent jour jusqu'à trois ans après, suivants et accomplis, avec les forgerons que le sieur François Charron marchand de cette ville a engagés [. .] Par la présente, acceptant d'être retenu serviteur et apprenti desdits forgerons pendant ledit temps [. . .] Il a promis et promet faire montrer et enseigner leur dit métier de taillandier et autres dont ils se mêlent à la forge, autant qu'il leur sera possible[30].

26. *Anthropologie ou Géographie humaine de l'Amérique du Nord*, p. 172: « L'école des Arts et Métiers du Cap-Tourmente, près de Québec, celle du Séminaire de Québec (. . .) où un bon nombre d'arts masculins étaient enseignés: sculpture sur bois, cordonnerie, travail du fer ».

27. *Op. cit.*, p. 357; voir aussi Jean-Pierre Hardy et David-Thiery Ruddel, *Les Apprentis Artisans à Québec, 1660-1815*, p. 15.

28. *Op. cit.*, p. 43.

29. Min. Antoine Adhémar, 10 déc. 1700 (Montréal).

30. *Ibid.*, 16 nov. 1692 (Montréal).

Au XIX^e siècle, la durée moyenne de l'apprentissage est de deux ans, tandis qu'au XX^e siècle elle n'est plus que de dix-huit mois. En fait, l'apprentissage varie quant à la durée, soit de six mois, soit de quatre ans; ce dernier cas apparaît vers 1850, à Berthier-en-Haut, alors que l'apprenti reçoit $1. par mois durant la première année, et $1. par semaine pendant les trois dernières années. Dans le comté de Rivière-du-Loup, vers 1880, un jeune homme apprend son métier durant trois années au cours desquelles, nourri, vêtu, il reçoit approximativement trois livres par année. À la même époque, la durée de l'apprentissage des métiers du fer en France est de deux à trois ans, et l'apprenti verse la somme de trois cents francs, quelle qu'en soit la durée[31].

Dans la Beauce, au début du XX^e siècle, s'établit la coutume suivante: l'apprenti reçoit $100. par année, sa nourriture, son gîte dans la famille du maître et son tabac, s'il fume. Le maître se reconnaît l'obligation morale de surveiller la conduite de son apprenti. Dans cette même région, d'autres formes particulières de contrat existent: tantôt il faut deux ans pour s'y connaître dans le métier, et le jeune homme ne travaille que pour sa nourriture; tantôt l'apprentissage de dix mois se paye $10. par mois au maître.

Vers 1940, l'apprenti touche entre $3. et $5. par jour, il reçoit gratuitement le tablier, mais il doit demeurer chez ses parents.

Les cycles de l'apprentissage

Aux XIX^e et XX^e siècles, le premier travail de l'apprenti consiste, en arrivant chez son maître, à se fabriquer un tablier ou autre type de « devanteau » de cuir.

Vers 1875, le maître vend, pour $0.50, la peau surtout de mouton[32] que le jeune homme doit tanner. Il la reçoit enroulée dans du sel; afin d'en tirer un cuir souple, il en enlève la graisse en la grattant; ensuite fixée sur un cadre de bois, la peau est chauffée légèrement au feu de forge. Par la suite, il l'enroule dans de la cendre de bois franc ou dans du fumier de poule, et il l'enterre pendant quelques jours. La peau, placée de nouveau sur un cadre de bois, est alors abondamment lavée avec de la lessive de bois franc, tout en étant grattée avec la « goudrille » ou rénette à tailler la corne du sabot du cheval[33].

Revêtu de son tablier, l'apprenti commence à travailler au feu: d'abord, il apprend à faire un bon feu et à l'entretenir. Aux XVII^e et XVIII^e siècles, on dit qu'il doit « tirer le soufflet et chauffer le feu pendant dix-huit mois, et les autres dix-huit mois, il pourra faire des clous »[34].

31. Charles-Marcel Robillard, « Forges et Forgerons du pays Chartrain », *Arts et Traditions populaires*, janv.-mars 1964, p. 38.

32. Dans la Beauce, c'est très souvent d'une peau de veau dont il s'agit.

33. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.

34. Min. Florent de Lacetière, 27 mai 1711.

Faire des clous n'est pas la deuxième étape d'apprentissage réservée seulement au cloutier, mais celle de tous les apprentis de l'époque, aussi bien celui qui se destine à la serrurerie qu'à la maréchalerie puisque, dans tous les métiers du fer, il faut connaître les secrets de la fabrication de délicates tiges de métal.

Plus tard, aux XIX^e^ et XX^e^ siècles, l'entretien du feu demeure une phase d'initiation, mais pour quelques mois seulement; l'étape suivante est plus rarement le « pointage du clou »[35], mais surtout, probablement à cause du seul métier qui existe, le coupage du fer en petits bouts et la fabrication des pinces et des crampons de fer à cheval. Ces expériences acquises, l'apprenti est ensuite « attaché au feu » et il y passe au moins un an pour approfondir les secrets de martelages divers, de la soudure et de la trempe.

Le maniement du levier du soufflet doit se faire avec cadence; il faut d'abord produire les temps forts d'introduction, puis les temps moyens et réguliers et, finalement, les temps faibles de terminaison. À quelques reprises, lors de l'enquête, on nous a mentionné qu'il existait des « petites chansons de soufflet » pour apprendre le rythme d'action du soufflet, mais les forgerons informateurs disaient les avoir oubliées; de toute façon il s'agissait, selon eux, « d'affaires pour rire des apprentis ». Ces chansons durent exister, des vestiges donnent à penser que les unes rythmaient le mouvement de la rame à celui du foulon, que les autres aidaient à lever les filets de pêche en cadence et à l'unisson[36]. De plus, le folklore étant universel dans ses traits généraux, une autre raison nous porte à croire à leur utilisation: l'existence de ces « chansons de soufflet » en Angleterre. Dans ce pays, pour aider à tenir le rythme, le forgeron dit:

Up high
Down low
Up quick
Down slow
That's the way to blow[37].

Aux XIX^e^ et XX^e^ siècles, tout en se consacrant aux travaux énumérés précédemment, le jeune homme doit avoir l'œil sur son maître, pour observer sa manière de travailler et l'aider au besoin.

Les deux premières épreuves terminées, « il s'en va sur le plancher »; là, on lui enseigne comment déferrer les chevaux, sans briser la corne, puis, comment river et limer la pointe des clous. Finalement vient la dernière phase et la plus difficile, « parer le pied ». Ce travail consiste à

35. Ulysse Forget, « L'Apprentissage en 1875 », *B.R.H.*, L, 1944, p. 157.

36. Jean-Claude Dupont, *Contribution à l'ethnographie des côtes de Terre-Neuve*, p. 35-40.

37. R.A. Salaman, « Tradesmen's Tools c. 1500-1850 », *A History of Technology*, p. 112:
« Jusqu'en haut
Jusqu'en bas
Montant vite
Descendant doucement
C'est comme ça qu'on souffle.

tailler la corne tout en suivant les conseils du maître quant à la prévention ou à la guérison du « boîtage ». Le premier cheval ferré par l'apprenti est, à l'ordinaire, le sien, ou celui du maître ou celui d'un parent.

Les obligations de part et d'autre

Le père ou le tuteur, l'apprenti, le maître et sa femme contractent des obligations bien particulières selon l'entente stipulée par le contrat notarié, car ils s'en remettent toujours au notaire quant à la formulation écrite, puisqu'elle se retrouve presque toujours identique, dans tous les cas et pour tous les genres de métiers du fer, du XVII[e] au XIX[e] siècle.

Les obligations du père ou du tuteur

Le père ou le tuteur, qui prend des engagements au nom de son protégé, mineur la plupart du temps, « décide et consent », « baille et engage », « engage en apprentissage », « met en service » ou « en apprentissage », ou « met apprenti » tel garçon. Il déclare qu'il engage son fils « fidèle et loyal » pour faire l'« avantage », le « profit », le « bien » de ce métier ou lui « apprendre à gagner sa vie ». Il l'engage pour tant d'années « consécutives, finies et entières ». Le père, ou le tuteur, s'engage de plus à « chercher » ou « faire chercher » et à « retrouver » ledit jeune homme à Montréal, Québec ou Trois-Rivières et « partout ailleurs s'il fuit son maître ou s'absente ». Dans la majorité des cas, le père ou le tuteur, fournit l'habillement et le matelas à l'apprenti payé ou bénéficiant d'un contrat de courte durée ou sans compagnonnage[38].

Les obligations de l'apprenti

L'apprenti, même s'il n'a parfois que neuf ans, « consent » et « s'engage pour servir », disait le notaire du XVII[e] siècle, tandis que celui du XVIII[e] écrit plutôt qu'il « s'engage pour apprendre » et promet d'obéir en tout ce qui lui sera « commandé de licite et honnête » ou « raison et justice ». L'apprenti promet également de faire le « profit et l'intérêt de son maître », « en dehors et en dedans », de lui « éviter des dommages » et de « l'en avertir s'il en prévoit ». Il s'engage aussi à ne pas s'absenter ni travailler ailleurs pendant ce temps et, même, à ne pas sortir sans la permission de son maître. Au XIX[e] siècle, surtout si le maître vit en ville, l'apprenti devra promettre de « ne point aller boire au cabaret, ni jouer à l'argent, ni à aucun jeu »[39].

L'apprenti travaille ordinairement de cinq heures du matin à huit heures du soir, en été. En hiver, il abandonne l'ouvrage à neuf heures[40]. Considéré comme un aide, il travaille non seulement dans la boutique de forge, mais il accompagne encore son maître dans les travaux de coupe et de carbonisation du bois; à l'occasion, il s'occupe aussi dans les champs.

38. Min. Jean Gloria, 2 déc. 1663.

39. Min. Michel Berthelot, 31 déc. 1802.

40. Min. Claude Barolet, 21 oct. 1754; Min. Simon Sanguinet (père), 29 nov. 1752.

[. . .] a promis de servir ledit preneur son maître dans l'art et le métier de taillandier et forgeron, d'aider ledit preneur à faire ses récoltes et de lui aider quelques journées à battre du blé l'hiver, et lui aider à faire du charbon pour leur usage[41].

Parfois, il ne s'agit plus, pour le jeune apprenti, de travailler sur la terre du maître quelques jours par année, mais bien « d'y aller chaque fois que son maître ira et d'y faire tout ce qui lui sera commandé »[42]. Il est aussi spécifié que cette aide aux travaux des champs sera d'une durée de huit jours à l'automne et de huit jours au printemps[43].

Les obligations du maître

Par exception, l'apprenti avait deux maîtres lorsque ces derniers étaient associés[44]. En effet, le maître engagé par contrat envers l'apprenti n'est pas nécessairement celui qui enseigne le métier, le premier comptant quelquefois un suppléant. Ainsi, certains maîtres acceptent un ou deux apprentis et, peu de temps après, partent pour un voyage d'une durée d'un an[45].

Le maître s'engage à lui « montrer le plus possible tout ce qu'il (sic) sera en son pouvoir », à lui « enseigner en tout ce qu'il (sic) se mêle et entremêle »; parfois le notaire dit « en tout ce qu'il (sic) se met et entremet », et « autres travaux de forge ». À la fin du XVII[e] siècle, on ajoute souvent « sans rien lui cacher ni sceller ». Le forgeron doit le « traiter humainement », « doucement », « en père de famille », « convenablement » ou « selon Dieu ». Le maître « nourrira » l'apprenti et lui fait quérir et livrer ses « vivres », lui « fournira lit, hôtel et luminaire », le « blanchira » et, de même, lui « fournira chaussure et linge ». À certaines périodes de l'année, selon la durée et les conditions de l'entente, l'apprenti reçoit des vêtements, décrits presque toujours de manière identique, quand on ne dit pas « habits et chaussures » tout simplement:

1 « capot neuf » (parfois on dit de « masamet »);
1 veste neuve (parfois on dit de « masamet »);
1 culotte de peau (parfois on dit de mouton et plus rarement de « masamet »);
3 chemises (parfois on ajoute de « masamet »);
1 paire de bas;
1 paire de souliers (parfois on dit français);
1 bonnet (ou un chapeau).

Ces descriptions demeurent les mêmes, et pour les apprentis forgerons, et pour les apprentis armuriers, etc.

41. Min. Antoine Adhémar, 20 mai 1698 (Montréal).
42. Min. Antoine Adhémar, 15 juin 1713 (Montréal).
43. Min. Guillaume Audouart, 10 oct. 1653.
44. Min. Antoine Adhémar, 28 janv. 1698 (Montréal).
45. Min. Claude Maugue, 19 mars et 30 août 1691.

Au XIX[e] siècle, quelques forgerons seulement acceptent des apprentis, mais, parfois, au nombre de quatre en même temps chez un même maître. Ainsi, de 1875 à 1891, dix-huit apprentis sont passés par la même forge[46]. Fait à noter, le forgeron recrute ses apprentis presque toujours à l'extérieur de sa paroisse, sans doute pour éviter une éventuelle concurrence.

Des informateurs invoquent un mobile plus fort, l'orgueil: si, devenu propriétaire à son tour, l'apprenti d'hier bâclait son œuvre, le maître en serait gêné.

Lorsqu'un apprenti travaille pour son maître, au terme de son apprentissage, c'est un « honneur » et un « signe de capacité ».

Au XIX[e] siècle, les quelques contrats d'apprentissage retrouvés dans les livres de comptabilité des forgerons donnent une idée assez juste de ce que le forgeron devait fournir à l'apprenti pendant le temps passé à sa forge. Ainsi, de 1880 à 1882, l'apprenti Georges a reçu, en plus de sommes d'argent:

une peau de mouton;
une paire de lunettes;
une paire de culotte;
une paire de souliers;
une cravate;
un peigne fin.

Mais Georges doit prolonger son temps de trois jours puisqu'il a perdu une journée pour se marier, une autre pour aller au cirque et une dernière pour avoir « nocé ».

Les obligations de l'épouse du maître

Lorsque l'apprenti n'a qu'une dizaine d'années et qu'il s'installe chez son maître pour dix ou douze ans, le notaire, qui prépare le « marché d'apprentissage », fait déclarer par l'épouse du maître qu'elle prend, envers l'apprenti, les obligations reconnues par son époux. Pierre-Georges Roy dit:

> Sous le régime français, l'apprentissage était plus qu'un contrat. C'était, on peut le dire, une espèce d'adoption. Le patron devenait pour quatre ans et plus le père de l'apprenti[47].

Le jeune apprenti devient donc membre de la famille et la mère doit le traiter de la même façon qu'elle traite ses enfants, « l'entretenir dans la religion catholique, apostolique et romaine, en le corrigeant de ses fautes comme un de ses propres enfants »[48].

46. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.

47. P.G. Roy « L'Apprentissage autrefois », *Toutes petites choses du Régime français*, vol. II, p. 203.

48. Min. Claude Maugue, 4 déc. 1692.

L'abbé Ferland, dans une description de l'apprentissage au Canada, raconte de quelle façon un maître et son épouse traitent leurs apprentis:

> Chaque soir les enfants et les apprentis se réunissaient autour des chefs de la maison, pour faire la prière commune, réciter le chapelet et entendre une lecture de piété. Les apprentis, qui étaient toujours choisis avec une attention particulière à leur caractère et à leurs mœurs, étaient traités comme les enfants de la maison et leur conduite était surveillée avec le plus grand soin. Une fois par mois, en compagnie de leur maître et de ses deux fils, Joseph et Louis, ils devaient se rendre à l'église et s'approcher du tribunal de la pénitence; c'était encore sous les yeux du bourgeois qu'ils assistaient, les dimanches et les jours de fêtes, à tous les offices de l'église. De son côté, Madame Plessis remplissait les mêmes devoirs envers ses trois filles et les servantes du logis[49].

Le brevet d'apprentissage

Ce papier notarié s'intitule, selon les habitudes du notaire en cause, « brevet d'apprentissage », « marché d'apprentisssage » ou « engagement »; il est la seule attestation justifiant un jeune homme de se dire forgeron; il remplace le diplôme que l'on remet, d'ordinaire, à celui qui s'est soumis aux exigences prescrites par la coutume.

Un tel brevet n'apparaît pas de nécessité absolue dans l'exercice du métier de ferronnier, puisque des fils l'exercent après l'avoir appris de leur père; dans ces cas, rares sont les documents enregistrés à leur nom. Nous retrouvons, cependant, des marchés d'apprentissage conclus, devant notaire, entre deux frères dont l'un enseignera son métier à l'autre, les deux parties s'assurant ainsi le respect réciproque de leurs droits respectifs.

Une chose s'avère certaine; un jeune homme veut-il entrer dans un métier? son père, ou son tuteur, doit d'abord y consentir puis recruter des gens qui acceptent de lui servir de témoins, lors de la signature du contrat chez le notaire; ces mêmes gens déclarent en retour qu'ils conseillent au jeune homme d'apprendre tel ou tel métier du fer. La passation de cette entente se fait d'ordinaire à la maison du maître. Afin d'avoir une idée exacte de la forme de ces « brevets », lisons le contenu du « brevet d'apprentissage » de Claude Renaud:

> Par devant Claude Maugue Notaire Royal de l'île de Montréal et les témoins soussignés, fut présent en personne Claude Renaud fils d'Antoine Renaud maître maçon, absent de ce lieu depuis plusieurs années, et de défunte Geneviève Plemaret ses père et mère, âgé de vingt et un ans

49. *Monseigneur Joseph-Octave Plessis*, p. 9.

ou environ, ainsi qu'il a dit. Lequel, du consentement de Laurens et Sœur Geneviève Renaud, sœur converse à l'Hôtel-Dieu et de ses frères et sœurs et de l'avis et conseil de ses autres amis soussignés, a reconnu et confesse s'être engagé au service du sieur Martin Massé maître serrurier de Ville-Marie pour et pendant l'espace de cinq ans qui ont commencé le vingt-cinq novembre dernier de la présente année, pour servir ledit Massé audit métier de la forge, et pour ce qu'il sera jugé capable, en qualité d'apprenti dudit métier pendant ledit temps. Il sera tenu de faire et agir de son mieux en tout ce qui pourra concerner les intérêts de son maître tant dehors que dans la boutique. Promettant ledit Massé le nourrir, l'entretenir de hardes suivant sa qualité et dans la religion catholique apostolique et romaine en le corrigeant de ses fautes comme un de ses propres enfants, le traiter humainement en bon père de famille. À quoi convient et s'oblige solidairement envers ledit Massé, Jeanne Ducor, femme dudit Massé, de lui autorisée pour cet effet. Et en outre, ledit Massé promet de lui montrer et enseigner ledit métier et tout ce dont il se mêle et entretient, sans lui rien cacher ni scéler, propre de tous dépends, dommages et intérêts. Promettant et s'obligeant chacun en droit, soit renonçant. Fait et passé audit Ville-Marie en la maison dudit sieur Massé avant midi le quatrième jour de décembre seize cent quatre vingt douze, en présence des sieurs Jacques Lefebvre dit Bellefleur, maître tourneur, et d'Anthoine Hatanville marchand bourgeois de ce lieu, et Urbain Brossard maître maçon, témoins soussignés avec ledit sieur Massé. Ladite Ducor et Claude Renaud déclarent ne pas savoir écrire ni signer . . . , ni ses dits frères et sœurs, m'étant transporté exprès audit hôpital pour sadite sœur.

Massé — Lefebvre dit Bellefleur
Hatanville — Ur Brossard
Maugue Notaire Royal[50].

L'application des clauses

Peu de documents attestent l'infidélité de l'une des parties aux engagements pris lors de l'entente, nous en concluons au respect mutuel des clauses, dans la majorité des cas. Cependant, certains manquements sont relevés aux XVII[e] et XVIII[e] siècles; citons celui du maître qui abandonnait sa boutique, donc son apprenti, pour aller à l'étranger, à la traite; celui du jeune homme qui se sauvait après son apprentissage, pour ne pas faire ses années de compagnonnage. Dans ces deux cas, la partie brimée faisait appel à l'intendant ou à une autre personne responsable de l'application des lois, pour que justice soit faite. Tel est le cas du maître Lozeau auquel son apprenti Charles Le Guettier a faussé compagnie: « permis est donné au sieur Lozeau de faire arrêter ledit Le Guettier partout où il saura qu'il s'est retiré »[51].

50. Min. Claude Maugue, 4 déc. 1692.

51. P.-G. Roy, *Inventaire des ordonnances des intendants de la Nouvelle-France, conservées aux Archives provinciales de Québec*, vol. II, p. 40.

Si le maître devait une certaine somme à son apprenti, lorsque ce dernier se sauvait, le maître ne remettait pas le montant dû[52]. Certains cas de manquement à la parole donnée montrent bien que l'apprentissage ne se faisait pas toujours sans difficulté. En 1683, le taillandier Michel Poirier dit Langevin, de Champlain, séjourne pendant trois mois à Québec sans se soucier du sort de son apprenti Étienne Campot. Le père du jeune homme remet alors ce dernier en apprentissage chez Martin Macé, un taillandier montréalais, et il s'adresse au baillage du lieu pour rompre le contrat précédemment signé avec Michel Poirier:

> [. . .] le maître est allé faire un voyage à Québec et ne lui a laissé ni pain ni travail à faire [. . .] ni maison pour se loger [. . .] il l'a souvent maltraité [. . .] pendant deux ans qu'il est demeuré à son service, ledit Langevin ne lui a montré à faire aucune chose de son métier [. . .] il l'a employé à tout autre usage [. . .] l'apprenti appréhende d'être maltraité et excédé de coups, ce qu'il prouvera[53].

Plus nombreux, cependant, des documents attestent que le maître protège son apprenti contre son tuteur ou le soutient de quelque façon. En 1715, le maître Jean Pottier, taillandier, s'adresse au Conseil supérieur pour obtenir l'élargissement de son apprenti, Jacques Diel, qui, accusé d'avoir engrossé une jeune fille, est en cachot depuis trois semaines. Le maître Pottier offre alors de payer une somme de six cents livres ou bien d'aller se faire emprisonner à la place de son apprenti[54].

Très souvent des liens amicaux unissent le maître et son apprenti; à preuve, la vente préférentielle de la boutique à l'apprenti, le testament d'un maître léguant une certaine somme d'argent ou des outils de forge à son apprenti; ainsi l'armurier Nicolas Pré, à sa mort, « donne et lègue à Ignace Vivien, son apprenti, l'enclume qui est à sa boutique et le meilleur étau qui soit en sa dite boutique »[55].

Les privilèges du maître

Les apprentis canadiens-français ignorent, semble-t-il, les difficultés rencontrées par les apprentis français; mais les maîtres du pays, cependant, n'étaient pas totalement dépourvus d'exigence. Citons, par exemple, le refus du maître à accepter des apprentis, dans la crainte qu'ils deviennent ses compétiteurs. C'est pourquoi, dès le début du XVIII[e] siècle, l'intendant prit la défense des apprentis en supprimant à certains maîtres le privilège qu'ils avaient de ne prendre, durant leur vie, qu'un seul apprenti[56]. De même, la charte de la Compagnie des Indes fixe à dix ans la durée maximale de l'apprentissage; elle protège les apprentis en les libérant de la tutelle des maîtres[57].

52. *Ibid.*, vol. I, p. 294.

53. Contestation de contrat d'apprentissage, 26 janv. 1683, Registre de baillage, année 1683, A.J.M.

54. P.-G. Roy, *Inventaire d'une collection de pièces judiciaires et notariales . . . , vol. I, p. 305.*

55. Min. Florent de Lacetière, 25 déc. 1702.

56. Marius Barbeau, « 200 ans d'orfèvrerie chez nous », *Mémoires de la Société royale du Canada*, XXXIII, 1939, p. 184; Alfred Jones, « Old Church Silver in Canada », *Mémoires de la Société royale du Canada*, 1918, p. 148.

57. Hamelin, *op. cit.*, p. 103.

Certaines ordonnances du début du XVIII[e] siècle, sans buts protecteurs apparents, aidèrent indirectement les apprentis, puisqu'elles visaient avant tout à instaurer le plus de métiers possible au Canada français. Une de ces ordonnances le démontre:

> Ayant été informé que maître Levasseur, orfèvre de cette ville, a dessin (sic) de repasser cette année en France, et n'ayant fait qu'un apprenti de son métier, qui est Pierre Gauvreau, et ne voulant pas en faire un autre à cause du marché qu'il a fait avec lui de ne montrer son métier qu'à lui seul. Et comme cette stipulation est contraire au bien publique (sic), lequel demande tout au moins pour un métier comme celui-là qu'il y ait deux personnes qui en fassent la profession, et ayant jugé que celui qui était le plus propre à l'entreprendre et à y réussir était Jacques Paget dit Carsy, par plusieurs choses qu'il a déjà faites de ses mains et par son génie, il a fait connaître qu'il pouvait y réussir. Nous ordonnons audit Levasseur de lui apprendre son métier, défendons audit Gauvreau d'inquiéter ledit Levasseur et ledit Carsy à ce sujet[58].

La période d'essai

Il semble qu'il était coutume, chez le maître et l'apprenti, de ne pas se lier par contrat avant de s'être « essayés » mutuellement pour un certain temps. La signature du contrat d'apprentissage avait toujours lieu de un à six mois après que le jeune homme avait commencé à travailler chez le maître. La durée de l'essai pouvait être même de sept mois à un an dans le cas d'apprentissage sans compagnonnage, c'est-à-dire lorsque le tuteur, le père ou le forgeron déboursait une certaine somme d'argent. La période d'essai, même si elle n'était pas toujours respectée au XVII[e] siècle, obligeait certains maîtres ou apprentis à dresser un second acte notarié, dans le but d'annuler l'entente créée par le brevet d'apprentissage:

> et advenant le sixième jour d'avril 1686 [. . .] lesdites parties ont déclaré [. . .] que ledit brevet d'apprentissage ci devant demeurera nul et résolu comme s'il n'avait point été fait et avenu, attendu l'infirmité et indisposition de santé où est ledit Fabien qui ne lui permet pas de résister audit métier[59].

Certain contrat d'engagement comporte aussi une clause stipulant que ce papier sera nul « si le feu de forge lui est contraire »[60].

58. Pierre Gauvreau est également armurier. Min. Jacques Barbel, 2 mai 1708.

59. Min. François Genaple de Belfonds, 18 nov. 1685 et 6 avril 1686.

60. Min. Jean-Claude Panet, 10 mars 1741.

Chapitre III
LES LIENS ENTRE GENS DES MÉTIERS DU FER

L'étude de deux cents dossiers, regroupant les diverses fonctions de toutes les catégories d'artisans du fer, nous a démontré que ces gens de métier formaient un groupe très homogène. Cinquante-cinq p. cent de ces artisans avaient noué, d'une façon ou d'une autre, des liens avec des gens pratiquant un métier du fer. Ces relations revêtaient des formes variées, dont la plus importante fut celle de l'artisan reprenant le métier de son père ou de son frère, ou enseignant son métier à un parent. Des unions, à différents niveaux, entre familles pratiquant le même métier furent également communes, tel le mariage d'un fils de forgeron avec la fille d'un autre forgeron, la sœur d'un forgeron épousant un forgeron, ou le forgeron enseignant son métier à son beau-frère. C'est de 1730 à 1750 que se multiplient les liens sociaux entre gens des métiers du fer. À partir des années 1770, cette habitude perdit de l'importance.

Les relations sociales

Au XVII[e] siècle, l'examen des activités professionnelles, sociales et familiales des artisans du fer nous révèle que ces gens étaient sans cesse en relation avec des gens de métier. Pour illustrer cette affirmation, nous examinons quelques-unes de leurs activités.

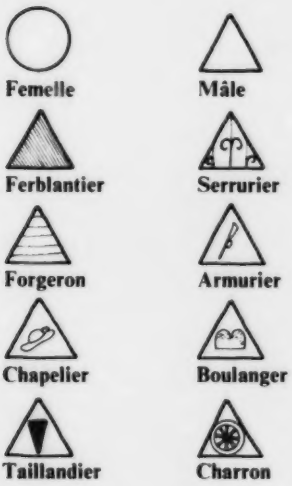
Lors de son mariage, Jean Bousquet, armurier de Montréal (1646-1726), avait, par exemple, comme témoins, un maître tailleur et un maître menuisier[1]. C'est un forgeron, Jean Gervaise, qui était parrain de son premier fils, le 3 septembre 1674, et qui lui servait de témoin lors de l'achat d'un terrain en 1671. Ce même Gervaise agissait encore comme témoin, le 12 août 1672, lorsque Bousquet s'engageait, devant le notaire,[2] à fabriquer un soufflet de forge pour Simon Guillory; de même, il témoignait, le 25 août 1671, à l'occasion du règlement d'une dispute dans laquelle Bousquet était impliqué. Un autre armurier Pierre Gadois, à son tour était parrain de Pierre Bousquet, fils de Jean, le 22 janvier 1679. Gilles Lauzon, chaudronnier, était également pendant longtemps mêlé à la vie de Bousquet[3].

1. Min. Bénigne Basset, 11 mai 1672.
2. *Ibid.*, 12 août 1672.
3. Bousquet, *loco. cit.*, p. 22.

Bousquet leur rend bien la politesse, il est parrain du fils de Gervaise, en 1674, et témoin lorsque ce dernier achète une maison en 1671. De même, il est parrain de la fille de Simon Guillory, armurier, en 1673 et présent au mariage de Toussaint Baudry, armurier. Sont également présents, à ce dernier mariage, Pierre Gadois, armurier, marguillier en charge, Jean Gervaise, armurier, ancier marguillier en charge, Pierre Caillé, maître tailleur et ancien marguillier en charge, Claude Raimbault, maître menuisier, Antoine Forestier, chirurgien, Gilles Lauzon, chaudronnier, et de nombreux autres personnages connus, dont Dollier de Casson, monsieur Descolles, la veuve Lambert Closse.

L'examen des activités sociales d'autres familles nous amène aux mêmes constatations, pour la première moitié du XVIII[e] siècle. Au mariage de Charles Lavaux, forgeron[4], fils de Jacques, maître tanneur, les témoins étaient entre autres, Joseph Brassard Deschesneaux, écrivain du roi, Auguste Gilbert, maître serrurier, Jean et François Moreau, maçons. Lorsque Marguerite Mercier, fille de forgeron, épouse, le 19 novembre 1713, Jean Lozeau, maître ferblantier[5], Gabriel Lefèvre, maître tonnelier, Joachim Girard, maître cordonnier, Jacques Chevalier, maître forgeron, Jean Amyot, maître serrurier (cousin) et François Reiche, maître menuisier, signent tous le registre.

Association des gens de métier du fer par le mariage
(Signification des symboles)



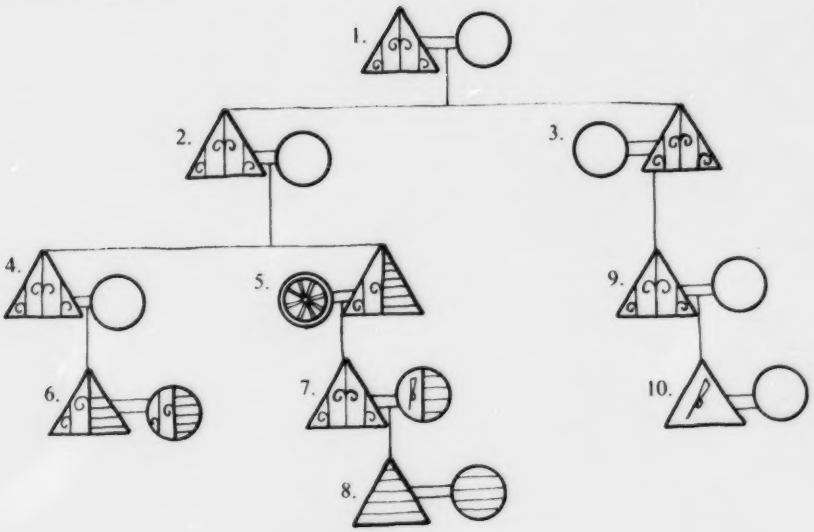
Dans les graphiques qui suivent, visant à démontrer l'association des gens de métier du fer par le mariage, nous intégrons aussi bien les descendants mâles que femelles. La légende qui accompagne chacun des tableaux donne les renseignements relatifs à la famille en cause. Lorsque nous n'avons pu trouver la date de naissance ou de décès de personnages, nous l'indiquons par un point d'interrogation.

La ligne verticale établit la filiation d'une génération à la suivante. Le symbole qui ne touche pas à la ligne horizontale représente la personne associée à la famille par le mariage. Le symbole vide signifie que cette personne n'appartient pas à un métier du fer.

Le point d'interrogation dans un symbole signifie que nous n'avons pas pu trouver de renseignements sur la personne en cause.

4. Min. Christian-Hilarion Dulaurent, 26 oct. 1738.
5. Min. Jules-Étienne Dubreuil, 19 nov. 1713.

Famille Mathieu Amiot, serrurier: 5 générations



Sur 20 descendants mariés connus, 9 continuent le métier du fer, et 4 épousent des gens de métier.

1.
Mathieu Amiot, serrurier, arrive en 1636.

2.
Jean Gentien, fils de Mathieu, serrurier (1635-1708).

3.
Charles, fils de Mathieu, serrurier (c. 1640-?).

4.
Jean, fils de Jean Gentien, serrurier (1679-1721).

5.
Pierre, fils de Jean Gentien, serrurier-forgeron (1683-1746), épouse Marie-Anne Codet, fille de charron.

6.
Jean-François Régis, fils de Jean, serrurier-forgeron (1720-1751), épouse Marie-Louise Bastien, fille d'un serrurier-forgeron.

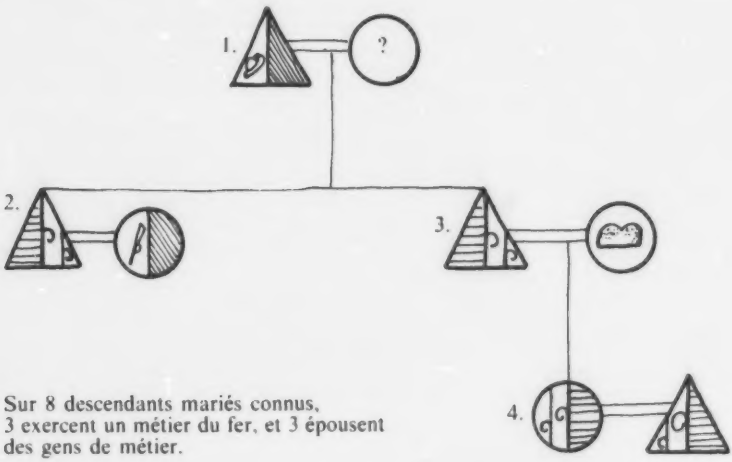
7.
Jean-Baptiste, fils de Pierre, serrurier (1717-1803), épouse Geneviève Gillemot, fille d'un armurier-forgeron.

8.
Joseph-Marie, fils de Jean-Baptiste, forgeron (c. 1749-?), épouse Madeleine Poiré, fille d'un forgeron.

9.
Jean-Baptiste Ambroise, fils de Charles, serrurier (1694-1749).

10.
Joseph, fils de Jean-Baptiste Ambroise, armurier (1740-1760).

214 **Famille Philippe Bastien, chapelier-ferblantier: 3 générations**



Sur 8 descendants mariés connus, 3 exercent un métier du fer, et 3 épousent des gens de métier.

1.
Philippe Bastien, chapelier-ferblantier (1662-1708).

2.
Jean-Baptiste, fils de Philippe, forgeron-serrurier (c. 1685-?), épouse Louise Beaudry, fille de Toussaint I Beaudry, armurier-couvreur.

3.
Pierre II, fils de Philippe, forgeron-serrurier (1703-c. 1750), épouse Louise Bridant, veuve d'un boulanger.

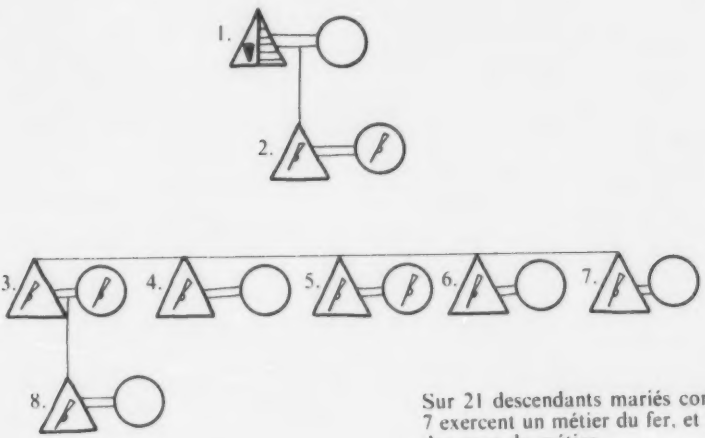
4.
Marie-Louise Bastien, fille de Pierre II (1726-?), épouse Jean-François Régis Amiot, forgeron-serrurier.

Au milieu du XVIII[e] siècle, lorsqu'un forgeron épouse la fille d'un homme de métier, il est certain que plus de la moitié des témoins seront des gens de métier, cordonniers, menuisiers, tonneliers, charpentiers, navigateurs[6], etc.

Tard dans le XVIII[e] siècle, certaines familles continuaient ainsi leurs relations avec des gens de métier[7]. À titre d'exemple, voici un extrait d'un acte notarié énumérant les titres des personnes présentes lors d'un partage de biens:

> [. . .] furent présents le sieur Jean Létourneau, maître serrurier à Québec [. . .] veuf de Geneviève Gaultier, et les sieurs François Létourneau maître forgeron et serrurier, Michel Létourneau maître serrurier, Jean-Pascal Létourneau maître serrurier et armurier, Joseph Létourneau maître serrurier, et dame Marie-Joseph Létourneau veuve du sieur Jean Haussman dit Ménager, ci-devant maître boulanger, tous demeurant en cette ville, [. . .] et Jean-Baptiste Létourneau aussi armurier à présent à Tadoussac[8].

6. Min. Ch.-Hilarion Dulaurent, 28 févr. 1740.
7. Min. Antoine-Jos. Saillant, 15 janv. 1769.
8. Min. Jean-Antoine Panet, 1[er] août 1783.



Sur 21 descendants mariés connus, 7 exercent un métier du fer, et 3 épousent des gens de métier.

1.
Urbain Baudry, taillandier-forgeron (c. 1621-1682).

2.
Guillaume, fils de Urbain, armurier (1656-1732), épouse Marie-Jeanne Soulars, fille d'armurier.

3.
Jean-Baptiste, fils de Guillaume, armurier (1684-1755), épouse Louise Doyon, fille d'armurier.

4.
Jean, fils de Guillaume, armurier (1685-1717).

5.
Claude-Charles, fils de Guillaume, armurier (1687-?), épouse Madeleine Beaudoin, fille d'armurier.

6.
Urbain, fils de Guillaume, armurier (1704-1728).

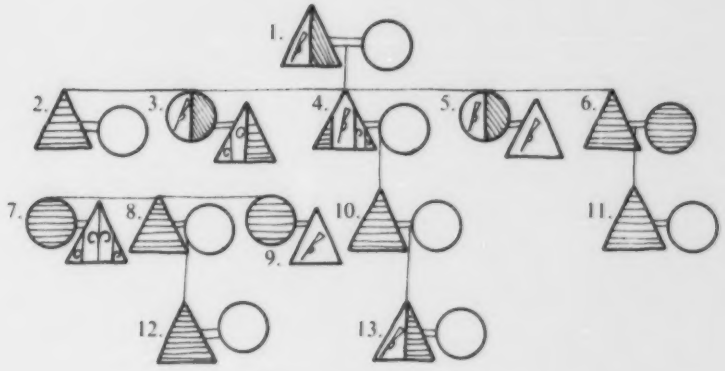
7.
René, fils de Guillaume, armurier (1707-1745).

8.
Joseph-Marie, fils de Jean-Baptiste, armurier (1725-1778).

Certains artisans, les extraits des documents cités nous le prouvent, avaient des responsabilités dans la communauté et se situaient assez près des administrateurs et des membres des professions libérales. Dans de très nombreux cas, ce sont des personnalités en vue. Si nous citons, comme exemple, les activités de Jean Poisson, armurier, nous constatons qu'il a été choisi comme parrain d'un petit Indien en 1652 et parrain de la fille d'un chef algonquin, à Trois-Rivières, le 28 janvier 1650. Dans le même temps, son épouse est marraine d'une amérindienne et elle est accompagnée par le futur gouverneur de Trois-Rivières, Pierre Boucher, lors du baptême d'un autre Indien. Le 8 juin 1651, Poisson participe à la solennité du Très Saint Sacrement; c'est lui qui a été choisi pour tirer du canon. Le 5 février 1648, Poisson est « enfant de chœur » à la place des frères jésuites[9].

9. Archange Godbout, « La Famille Poisson », *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, vol. VIII, 1957, p. 215.

Famille Toussaint Beaudry dit Lamarche, armurier-couvreur: 4 générations



Sur 25 descendants mariés connus, 12 appartiennent aux métiers du fer, et 5 épousent des gens de métier.

1.
Toussaint Beaudry, armurier-couvreur (arrive en 1650).

2.
Toussaint II, fils de Toussaint I, forgeron (1672-1744).

3.
Louise, fille de Toussaint I (1682-c. 1735), épouse Jean-Baptiste Bastien, forgeron-serrurier, fils de Philippe.

4.
Louise I, fils de Toussaint I (1674-1755), forgeron-armurier-serrurier.

5.
Barbe, fille de Toussaint I (1676-1744), épouse Guillaume Cavelier, armurier, fils de Simon.

6.
Jacques, fils de Toussaint I (1686-1732), forgeron, épouse sa cousine Angélique Archambault, fille de forgeron.

7.
Marie-Ange Beaudry, fille de Toussaint II (1697-?), épouse Jean-Baptiste Loiselle, serrurier.

8.
Louis II, fils de Toussaint II, forgeron (1698-1755).

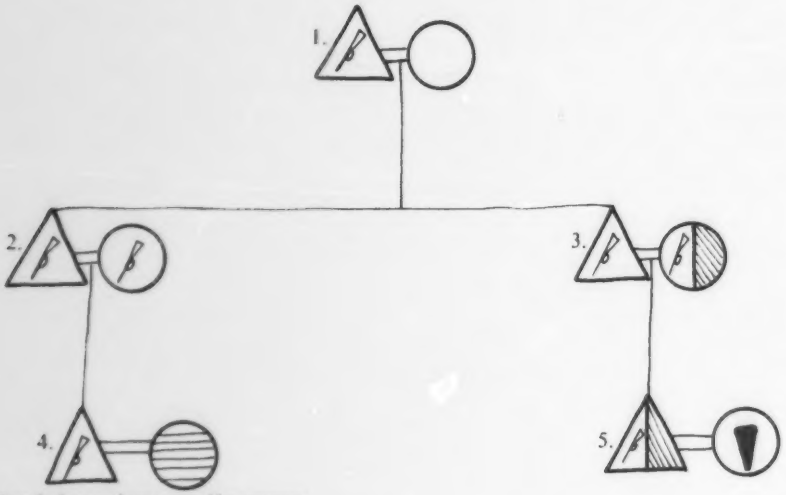
9.
Marie-Josephte, fille de Toussaint II (1705-1745), épouse Jacques Cavelier, armurier.

10.
Louis IV, fils de Louis I, forgeron (1704-1748).

11.
Amable, fils de Jacques, forgeron (c. 1720-?).

12.
Louis III, fils de Louis II, forgeron (1731-?).

13.
Louis V, fils de Louis IV, armurier-forgeron (1740-c. 1780).



Sur 9 descendants mariés connus, 4 continuent un métier du fer, et 4 épousent des gens de métier.

1.
Simon Cavelier, armurier (arrive c. 1650-?).

2.
Jean Cavelier, fils de Simon, armurier (c. 1680-?), épouse Marie-Jeanne Thuillier, fille de l'armurier Robert.

3.
Guillaume Cavelier, fils de Simon, armurier (1662-1708), épouse Barbe Baudry, fille de Toussaint, armurier-couvreur.

4.
Jacques Cavelier, fils de Jean, armurier (1705-1745), épouse Marie-Josephte Baudry, fille de Toussaint II, forgeron.

5.
Toussaint Cavelier, fils de Guillaume, armurier-serrurier (1693-1752?), épouse Marguerite Parant, fille du taillandier Joseph.

Olivier Quesnel, armurier et fils d'armurier, va au fort Frontenac sous les ordres de Cavelier de La Salle; il exploite un comptoir à Détroit et il est un marchand important de Lachine. Les témoins, à son mariage, sont un prêtre du séminaire, un avocat du Parlement, juge civil et criminel de l'île de Montréal, deux bourgeois et un maître serrurier. Au nombre des témoins de son épouse, on signale un maître chirurgien et deux armuriers. En 1685, il accompagne monseigneur de Laval lors de sa visite pastorale et il est alors marguillier de Lachine. À son décès, le 15 mai 1719, ce sont des ecclésiastiques qui le portent en terre[10].

10. Albani Quesnel, « Quesnel », *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, vol. VIII, 1957, p. 151-160.

Un artisan du fer ayant commencé à travailler, en 1670, à l'âge de vingt-six ans, avait, en moyenne, six de ses descendants qui reprenaient les métiers du fer; soit deux de ses fils, trois de ses petits-fils et un de ses arrière-petits-fils. À cette époque, cette transmission du métier touchait, chez les fils d'artisans, soixante-six p. cent des fils, trente-trois p. cent des petits-fils et seulement trois p. cent des arrière-petits-fils. L'occupation n'était donc guère transmise pendant plus d'un siècle.

La moyenne d'âge d'une génération de ferronniers, d'après nos calculs, est de vingt-neuf ans et nous considérons qu'un forgeron commence à travailler vers l'âge de vingt-cinq ans. La longévité de l'artisan est alors de quarante-neuf ans.

D'après les analyses portant sur les années 1644 à 1794, un artisan donnant naissance à une famille normale n'avait, en moyenne, que trois fils qui fondaient une famille à leur tour. Sont alors exclus les filles, et leurs descendants, ainsi que les garçons qui n'ont pas constitué de famille, soit à cause du décès en bas âge ou du célibat.

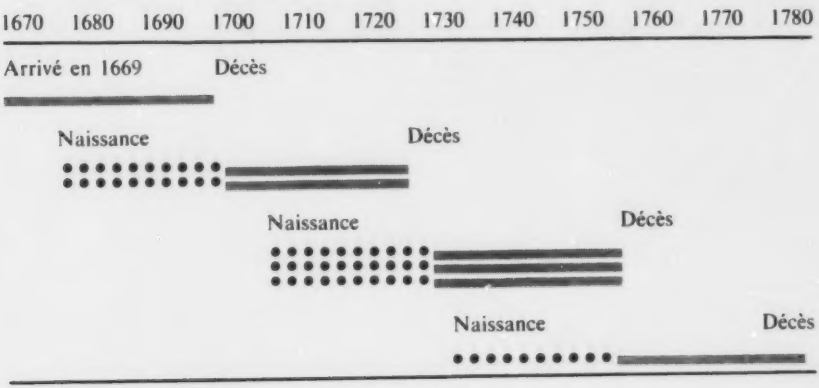
Les graphiques suivants montrent qu'un forgeron, arrivé en Nouvelle-France à l'âge de vingt-cinq ans, vers la fin du XVII[e] siècle, aurait vu ses derniers représentants travailler le fer vers 1780. De même, une famille installée vers le milieu du XVIII[e] siècle aurait vu ses derniers descendants dans le métier vers le troisième quart du XIX[e] siècle. D'après un tableau de Jean Hamelin, représentant les données numériques de la main-d'œuvre qualifiée dans l'immigration française [11], les derniers hommes de métier venus de France seraient arrivés entre 1752 et 1758; si nous appliquons à ces dernières dates les mêmes calculs que précédemment, nous constatons que les derniers artisans du fer, faisant partie d'une lignée familiale française, seraient disparus au Canada français vers les années 1870.

La façon la plus facile d'apprendre les métiers du fer, pour un apprenti, est de travailler avec son père. D'ailleurs ce genre d'apprentissage par transmission directe tient normalement la première place dans la civilisation traditionnelle.

Jusqu'en 1760, un certain nombre d'artisans avaient fait leur apprentissage en travaillant avec leur père; c'est du moins ce que l'on peut déduire du fait qu'ils travaillent dans une boutique dont la spécialité est la même que celle de leur père, et que nous ne retrouvons pas de contrat d'apprentissage écrit à leur nom. À partir de 1720, quelques fils de ferronniers se dirigent chez un maître, même s'ils s'initient au même métier que leur père. Vers 1740, dans l'ensemble des inscriptions dans les métiers du fer, ceux qui apprennent directement de leur père se chiffrent moins nombreux; après 1760, les cas de transmission directe du métier par le père sont encore plus rares. Tout au long de ces années, nous avons cependant rencontré des jeunes gens qui faisaient leur apprentissage chez leur frère ou chez leur oncle, quand ce n'était pas chez leur beau-père.

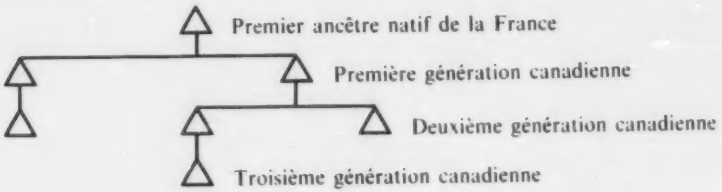
11. *Op. cit.*, p. 99.

Durée moyenne de la tradition familiale



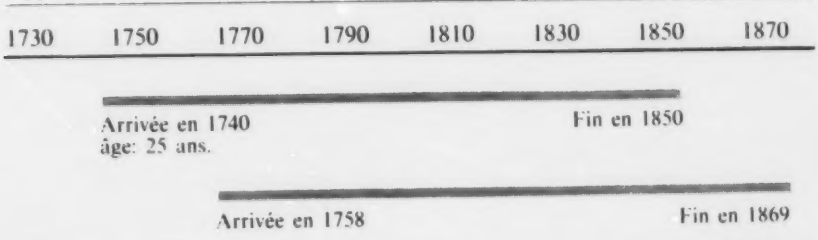
Généalogie moyenne de la transmission d'un métier du fer aux XVII^e^ et XVIII^e^ siècles

Approximativement 111 ans de travail



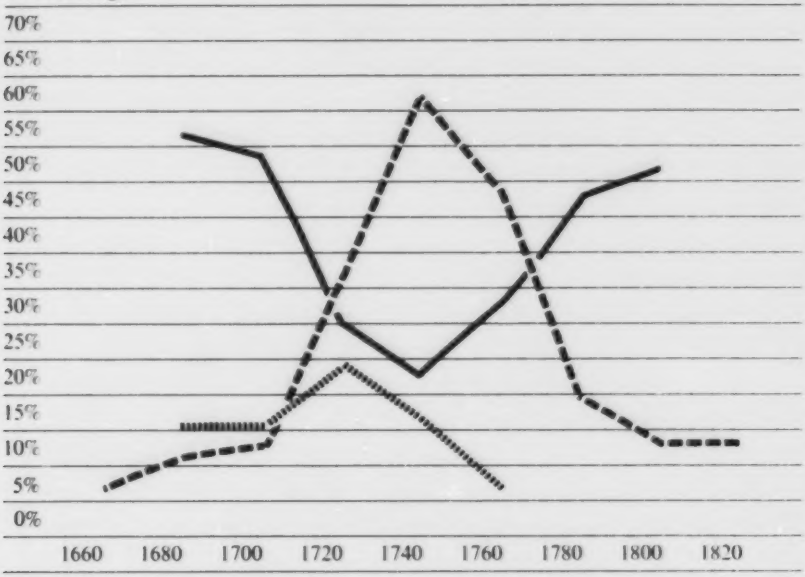
Durée moyenne d'une lignée d'hommes des métiers du fer aux XVIII^e^ et XIX^e^ siècles

Approximativement 111 ans de travail



La moyenne de durée du travail du fer de chaque famille est de 111 ans.

La transmission directe par le père aux XVII[e] et XVIII[e] siècles



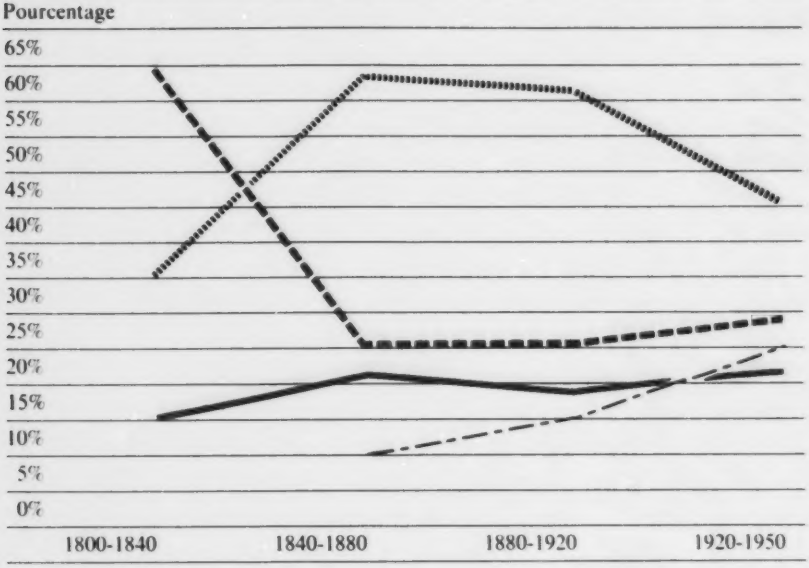
Transmission directe par le père.
Enseignement par des maîtres étrangers.
Autres modes de transmission: parenté, association, etc.
N.B.: Il y a un important pourcentage de modes inconnus de transmission.

Le père procédait de différentes façons pour orienter son fils vers le métier qu'il exerçait lui-même. Ainsi, lors de la « donaison », une des conditions du legs au fils pouvait être que ce dernier continue d'exercer le métier paternel. Le 26 juin 1706, lorsque Gentien Amiot, serrurier, fait don de ses biens à son fils Jean-Baptiste, il est fait mention que ce dernier doit assurer les soins et services à ses vieux parents, et qu'il doit aussi continuer d'exercer le métier de son père[12].

Un père peut aussi donner sa boutique de forge conjointement à ses deux fils, leur laissant ensuite la liberté de se dissocier au bout d'un certain temps. Ainsi, le 11 février 1686[13], André Demers, forgeron, lègue sa boutique à ses fils André et Jean-Baptiste. Pendant quatre ans, ils travaillent, fournissent et partagent en commun, à la condition que Jean-Baptiste, maître dans le métier, l'enseigne à André, son frère.

12. Min. Louis Chambalon, 26 juin 1706.
13. Min. Claude Maugue, 11 févr. 1686.

La transmission directe par le père aux XIX^e^ et XX^e^ siècles



- — Apprenti dans briqueterie, construction navale, carrière, chantier forestier, etc.
- ▬ Apprenti du beau-père ou autre parent (sauf le père).
- ▪▪▪▪ Apprenti du père.
- ▬ ▬ Apprenti d'un forgeron de paroisse voisine.

N.B. Tableau basé sur des renseignements oraux.

Aux XIX^e^ et XX^e^ siècles, il arrive qu'un forgeron qui n'a pas de garçon en adopte un, non seulement pour se faire aider, mais aussi pour lui enseigner le métier et souvent s'en faire un « poteau de vieillesse »: l'orphelin Patrice Tremblay, de l'Isle-aux-Coudres, adopté par son oncle Louis Tremblay, forgeron de Saint-Irénée, comme le rapporte Léon Gérin dans *Le Type économique et social des Canadiens*, en est un exemple[14].

Certains forgerons nous ont raconté que, lorsqu'ils étaient âgés d'une quinzaine d'années, leur père leur avait dit:

Paie ton élevage[15].
Paie ton apprentissage[16].
Je vais me dompter un garçon[17].
On va se faire un forgeron[18].

14. P. 28.
15. Mme Albert Faucher, Sainte-Marie.
16. Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
17. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
18. Arthur Brisson, La Malbaie.

Voilà bien des expressions qui marquent la dépendance du fils envers son père; et si ce père est forgeron, il y a de grosses chances pour que le fils continue de faire le travail grâce auquel il a payé son élevage.

Les propos du forgeron Uldéric Thibault montrent bien comment se préparaient les générations de forgerons:

> J'avais sept ans en 1889, et mon grand-père préparait le fer à cheval au feu, mon père faisait l'« applani » du pied et plaçait les deux premiers clous, et moi je rivais nu-pieds, et je me guettais les orteils.

De plus, comme « un homme au feu peut fournir du travail à deux hommes sur le plancher »[19], il est régulier que le père songe parfois à former deux garçons « pour le plancher ».

L'apprenti forgeron débute donc très jeune dans le métier puisque, parfois, il commence avant l'âge de dix ans. Écoutons parler un forgeron:

> J'ai appris mon métier à Sainte-Germaine de Dorchester où j'ai ensuite travaillé pendant quatorze ans. Quand j'ai commencé à forger, je montais sur un petit banc pour actionner le soufflet ou tourner la drille[20].

Un autre forgeron révèle qu'à l'âge de quinze ans il apprenait le métier dans un chantier en aidant le forgeron[21] et un autre dit qu'en 1921, âgé de dix-neuf ans, il ferrait déjà à son compte[22]. Au XX^e^ siècle, on s'adonne à la forge beaucoup plus âgé, soit vers l'âge de vingt-cinq à trente ans.

Il est à noter qu'aux XIX^e^ et XX^e^ siècles de nombreux forgerons ont épousé la fille d'un autre forgeron. Les apprentis forgerons passaient un certain temps dans la maison du maître et ils devenaient souvent amoureux de la fille du chef de famille. Des informateurs avouent avoir commencé leurs « amours » à table; d'autres disent qu'ils prirent l'habitude de se divertir à danser le soir entre gens de la maison et que, par la suite, il était gênant de partir pour aller veiller ailleurs sans offrir d'amener la fille de la maison. Dans ces conditions, l'apprenti s'assurait, parfois l'héritage de la boutique, surtout si le forgeron n'avait pas de garçon intéressé à continuer le métier.

L'accessibilité aux métiers du fer

Du début du XVIII^e^ siècle jusqu'à 1740, les plus nombreux à accéder aux métiers du fer furent les fils d'artisans du fer. Cette tendance allait diminuer par la suite. Pour la même période, immédiatement après les fils de ferronniers, on compte surtout les fils d'artisans d'autres métiers inscrits dans les métiers du fer: les fils de charrons, de mar-

19. Alfred Jobin, rue Elgin, Québec.
20. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
21. Arthur-Hermel Tremblay, Les Éboulements.
22. Léonard Simard, Beaupré, Montmorency.

chands, de perruquiers, de maçons, de tailleurs, de charpentiers de navires et de potiers. De ces métiers, certains étaient déjà sans importance, tels ceux de perruquiers et de potiers. Les fils de bourgeois, sans faire mention de l'occupation de leur père, entrent aussi librement dans les mêmes métiers.

Le XVII[e] siècle avait été une période d'accessibilité libre pour deux autres catégories: les orphelins tutorisés par les religieux ou les administrateurs et les fils d'« habitants ». Mais aussi tôt que 1720, les fils d'« habitants » sont moins représentés pour ne plus exister pratiquement en 1760. Quant aux orphelins, dès 1720 ils accèdent beaucoup moins aux métiers du fer.

Au tout début du XIX[e] siècle, les métiers du fer ne semblent plus exercer d'attrait sur les apprentis; les fils de ferronniers s'y inscrivent de moins en moins et seuls les fils d'artisans d'autres métiers continuent d'y accéder, même en plus grand nombre que les fils de ferronniers, de 1800 à 1820.

À travers ce cheminement d'entrée libre et d'entrée restreinte, selon l'appartenance sociale, deux périodes peuvent être mises en parallèle dans les métiers du fer, celle qui va de 1700 à 1720 et celle comprise entre les années 1780 et 1800. Dans la première période, le système de protection est mis en place; les fils de gens de métiers divers et les fils d'artisans de métiers du fer y entrent en nombre égal. La deuxième période offre un phénomène comparable d'inscriptions à parts égales chez les deux groupes, en raison de la défection des fils de ferronniers et de la constance des fils d'artisans de métiers divers. Entre ces deux points de rencontre, un siècle s'est écoulé qui aura servi à instaurer solidement une caste de métier chez les artisans du fer.

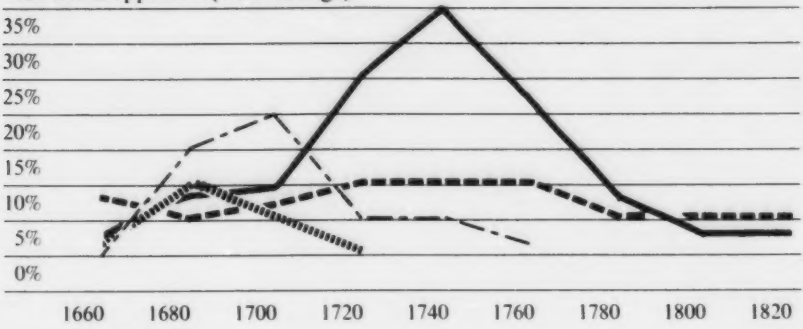
On pourrait relever deux moments, très différents quant aux activités mais semblables quant au résultat; soit la date de 1700, alors que les fils de ferronniers subissent une compétition et celle de 1780, alors qu'ils ne subissent plus de compétition. En 1700, ils connaissent un moment d'arrêt, puis s'inscrivent dans une ascension qui les établit solidement, tandis qu'en 1780 ils connaissent un autre moment d'arrêt, mais pour se confondre, dans leur descente, avec les arrivants d'autres métiers. De 1660 à 1700, les orphelins et tous les autres aspirants, fils d'« habitants » ou de perruquiers, se glissent dans les métiers du fer à côté des fils d'artisans du fer, mais de 1780 à 1820, en pratique, seuls s'inscrivent les fils de gens d'autres métiers.

Les métiers choisis avant 1740
Métiers choisis par les fils d'artisans du fer
Taillanderie 21%
Armurerie 13%
Forge 53%
Chaudronnerie 4%
Coutellerie 3%
Serrurerie 4%
Clouterie 2%
Métiers choisis par les fils de gens d'autres métiers
Taillanderie 5%
Armurerie 41%
Forge 22%
Serrurerie 32%
Métiers choisis par les orphelins et fils d'« habitants »
Armurerie 38%
Forge 23%
Serrurerie 39%

Le tableau intitulé « Origines connues des apprentis du XVII[e] au XIX[e] siècle » vise à montrer l'inégalité d'accès aux métiers du fer selon que l'on est de telle ou telle origine sociale. Il pourrait cependant y avoir une deuxième interprétation; soit celle, non plus de la formation de caste de métier, qui ferme l'accessibilité à ce dit métier de 1715 à 1745, mais plutôt un déplacement d'intérêts chez les fils d'« habitants » qui, eux aussi, prennent part de plus en plus à l'instauration du métier de l'« habitant » qui se transmet ensuite de père en fils au Canada français. N'a-t-on pas l'habitude de dire, pour démontrer l'honneur du travail agricole, que, si tel garçon n'est pas capable de travailler la terre, on lui fera apprendre un métier ou on en fera un curé! Cette explication, par la naissance d'une tradition du métier de la terre, semble fondée si l'on se fie aux dires des vieux informateurs à qui l'on demande si, normalement, les fils « d'habitants » devenaient des « habitants ». Tous sont unanimes; c'était par accident si un fils d'« habitant » ne s'installait pas sur une terre.

Les lignées de forgerons (de père en fils) dont nous avons signalé l'existence aux XIX[e] et XX[e] siècles, prendraient leur origine entre 1800 et 1840. Elles constitueraient une deuxième tradition du fer et ne seraient pas issues des anciennes familles des métiers du fer venues de France. C'est du moins ce qui ressort de la recherche basée sur les actes notariés (voir le tableau « Origines connues des apprentis du XVII[e] au XIX[e] siècle ») et de celle fondée sur les enquêtes auprès des forgerons (période commen-

Origines connues d'apprentis du XVII^e au XIX^e siècle



- — Fils d'habitants.
- ▬ Fils d'artisans du fer.
- ····· Orphelins.
- ▬ ▬ Fils de gens de métiers autres que celui du fer.

Approximativement 250 apprentis figurent dans ce graphique, mais ils sont irrégulièrement représentés pour chacune des périodes. Pour chaque date choisie, les nombres apparaissant sont ceux des apprentis dont nous connaissons l'origine. Ces nombres peuvent, avec assez d'exactitude, être transposés en pourcentage relatif, puisque l'on peut supposer, en moyenne, pour chaque période, un nombre semblable d'inscrits dont on ne connaît pas l'origine.

Lignées de forgerons en 1965

1^re génération (c. 1810-1840)	I
2^e génération (c. 1840-1870)	III
3^e génération (c. 1870-1900)	IIIIIIIII
4^e génération (c. 1900-1930)	IIIIIIIIII
5^e génération (c. 1930-1965)	IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII

I = Un forgeron rencontré situé dans sa génération d'origine.

Cette pyramide de générations (d'artisans du fer) se terminant au milieu du XX^e siècle est celle des forgerons rencontrés lors de nos enquêtes. À ce moment, selon leurs dires, basés sur leurs souvenirs et les connaissances de leur généalogie, une seule famille, sur cinquante, exerçait le métier depuis cinq générations, et trois depuis quatre générations. Nous supposons une durée de trente ans par génération.

çant vers 1810, voir le tableau « Lignées de forgerons en 1965 ».) Une première conclusion s'impose, en 1820 il ne reste pratiquement plus, dans le métier, de descendants des gens de métiers venus de France; une deuxième, soixante p. cent des apprentis à ce moment ont pour maître un étranger[23].

23. Consulter également trois autres tableaux relatifs au renouvellement d'une tradition de métier chez les travailleurs du fer au Canada français. Voir « Généalogie moyenne de la transmission d'un métier du fer aux XVII^e et XVIII^e siècles », « Durée moyenne d'une lignée d'hommes des métiers du fer aux XVIII^e et XIX^e siècles », et « Durée moyenne de la tradition familiale » p. 219.

Troisième partie
Folklore du métier

En traitant du folklore du métier, c'est l'histoire spirituelle de l'homme que nous tentons de rétablir, telle qu'elle se dégage des dires plus ou moins articulés des artisans eux-mêmes. Nous présentons d'abord les traditions de l'artisan et ses différentes habitudes de vie, depuis les usages du métier jusqu'aux pratiques populaires. Les informateurs nous initient ensuite à leurs connaissances en nous révélant, ici certains dictons et là, des secrets de soigneur et de maquignon.

Nous pénétrons, plus loin, dans ce lieu de société qu'est la boutique de forge pour entendre les propos des visiteurs et assister à certains divertissements. Puis, plus longuement, nous cherchons l'image que le forgeron donne de lui-même dans la littérature orale, c'est-à-dire dans les contes, les légendes, les chansons et les « formulettes ».

Chapitre I
CARACTÈRE POPULAIRE DE L'ARTISAN

« Ne forge pas qui veut », dit un proverbe; en effet, forger suppose plusieurs années d'étude du métier et, pour atteindre à la notoriété, toute une vie de perfectionnement car, « c'est en forgeant que l'on devient forgeron », dit un autre proverbe connu. De plus, ce métier difficile requiert vigueur physique, dextérité, bon goût, esprit d'invention. L'effort physique, intense et constant, accompli à battre le fer, courbe très vite le dos du forgeron. L'un d'entre eux, Jacques Dallaire, s'exprimait ainsi: les forgerons, lorsqu'ils sont vieux, ont les « pattes croches » et le « dos rond »[1]. François le Bigorne, de *La Minuit* de Félix-Antoine Savard, est un homme « courbé vers la terre qui lui réclame âprement son corps de vieil homme »[2]. Le teint hâlé par le feu de forge l'artisan, avancé en âge, ressent une faiblesse de la vue, le fer rouge et étincelant lui ayant usé les yeux.

Le forgeron qui exerce son métier depuis longtemps subit l'atteinte d'un autre mal, celui des jambes. Sa position la plus familière, la station debout, ainsi que la position accroupie, dans l'exercice du ferrage, sont sans doute responsables de cette maladie. Les forgerons aux jambes bancales n'existent pas seulement au Québec, puisqu'on mentionne souvent cette maladie chez les artisans français du fer[3].

À la question: « Quest-ce qu'un forgeron? »
Des artisans répondent:

Le forgeron, c'est un homme qui a une santé de chien[4].

Le forgeron, c'est un homme qui a une santé de fer[5].

Le forgeron, c'est un gars qui mange comme trois hommes[6].

Le forgeron, c'est un homme qui a de bons reins, puis une bonne santé[7].

Ne dit-on pas encore de nos jours que quelqu'un est bâti comme un forgeron!

Georges Bouchard a décrit le forgeron canadien-français et nous en livre un portrait littéraire, celui du forgeron idéal, produit de l'imagination de l'auteur. Notre étude tend plutôt à camper le forgeron réel, c'est-à-dire celui qui présente ou réunit un ensemble de caractéristiques se rattachant au métier. Voyons d'abord, pour un instant, le forgeron de Bouchard:

1. Anonyme, « Derrière chaque sabot se cache un forgeron », *le Soleil*, 1er sept. 1973, p. 53.
2. P. 76.
3. M.-J. Rogissart, « Enquête sur la clouterie. . . », *Revue de Folklore français et de Folklore colonial*, 4 nov.-déc. 1933, p. 322.
4. Alfred Pomerleau, Saint-Séverin.
5. Noël Pomerleau, Vallée-Jonction.
6. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
7. Tréflé Landry, Saint-Antonin.

Je le vois toujours avec son tablier de cuir, ses bras dénudés aux muscles d'acier et la peau couleur de rouille, sa figure ronde, joviale et encharbonnée. Dans ses yeux brillants la flamme met mille reflets[8].

La plupart des descriptions littéraires, soit écrites, soit orales, présentent le forgeron comme un homme « bien bâti ». D'ailleurs la forge, à l'opposé d'autres métiers, est tenue, par le peuple, au nombre des « métiers d'hommes » et en raison du déploiement de force musculaire qu'elle réclame, elle retient l'attention:

[. . .] les gens des métiers qui exigent force et adresse sont mieux considérés; les charpentiers, les maréchaux-ferrants, les menuisiers, les maçons. Les métiers assis, ceux pour lesquels la force physique est inutile, sont moins admirés[9].

« Cet homme orgueilleux, actif, qui perdait le boire et le manger lorsqu'il avait du pain sur la planche »[10], ne manquait pas de besogne. En 1949, en une semaine, un forgeron de campagne[11] ferra cent quinze chevaux; en une seule journée, il en ferra vingt et un. Un autre forgeron, secondé par son fils, ferrait en moyenne, jusqu'en 1950, vingt-quatre chevaux par jour[12]. « Ferrer les chevaux constituait son occupation première [. . .] Il peut en ferrer une quinzaine aux quatre pattes dans une journée »[13].

Si le travail était dur pour le physique du forgeron, lui-même témoignait d'endurance dans l'exercice de son métier. Un informateur avoue, sans vantardise, que durant cinquante ans d'exercice de son art un seul cheval l'a rebuté. Cependant, si la plupart des forgerons étaient de forte constitution, il n'arrivait pas moins que plusieurs parmi eux « se tenaient sur le rhum et la jamaïque »[14]. Ce qui est confirmé dans les vieux livres de comptes des forgerons où sont entrés les acomptes de leurs clients: « du blanc, du vin de l'esprit ». C'est d'ailleurs ce qu'affirme Charles-Marcel Robillard: « Les ouvriers sont grands fumeurs et leur dur métier donne soif »[15]. Le forgeron avait aussi des heures mouvementées quand on venait le chercher pour rétablir l'ordre ou « pour mettre quelqu'un à sa place »[16].

Quand j'étais apprenti forgeron à Saint-Fidèle, mon maître me faisait battre, il me faisait « poigner » les gars qu'il haïssait; j'aimais ça me battre, j'étais content[17].

Ce même forgeron, alors âgé de soixante-quinze ans, pouvait encore courber avec ses dents un fer à cheval numéro 8 (le plus gros, il mesure approximativement ¼ de pouce [0,63 cm] d'épaisseur et ½ pouce [1,27 cm] de largeur).

8. Georges Bouchard, *Vieilles Choses, Vieilles Gens*, p. 53-54.
9. Pierre-Louis Menon et Roger Lecotté, *Au village de France*, t. I, p. 21.
10. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.
11. Isidore Deblois, Frampton.
12. Ludger Dubé, Isle-Verte.
13. Bouchard, *op. cit.*, p. 58.
14. Pierrot Piette, Saint-Cuthbert.
15. Charles-M. Robillard, « Forges et Forgerons du pays Chartrain », *Arts et Traditions populaires*, 4, janv.-mars 1964, p. 58.
16. Eugène Chabot, Saint-Philémon.
17. Arthur Brisson, La Malbaie.

Lorsqu'un cheval veut « tasser » le forgeron, il n'est pas rare que ce dernier s'emporte:

> Jean-Pierre alluma la forge, tira la chaîne du soufflet [. . .] le soc ne chauffait pas [. . .] Et le compagnon de se mettre en colère et de jurer comme un païen, d'une telle voix que les époux « Pot coulé » croyant leur dernière heure venue, se barricadèrent chez eux[18].

Le forgeron ne supporte pas que l'on mette en doute ses connaissances du métier; son orgueil, associé à sa force physique, l'aide à réaliser des exploits identiques à celui que nous rapportons ici:

> Un soir, dans un camp forestier, un homme fit remarquer au forgeron Arvisais que son cheval boitait parce qu'il était mal ferré. Après vérification, le forgeron découvrit qu'une pierre s'était logée entre le fer et le sabot du cheval, ce qui le faisait boiter. Le propriétaire du cheval, ayant refusé de retirer publiquement son accusation, le forgeron lui administra une raclée! Il finit en lui plongeant la tête dans une grande marmite de soupe aux pois, et en l'y retenant jusqu'à ce qu'il demande pardon[19].

Au lieu de fumer, la plupart des forgerons chiquaient car l'usage des deux mains était requis par le travail. Le martelage du fer s'accompagnait de gestes très importants. Lorsque des forgerons travaillaient ensemble, rien n'était plus significatif que leurs signes conventionnels, tels le coup de marteau sur l'enclume pour demander de tourner le fer, ou les trois coups d'appel également frappés sur l'enclume et indiquant que le fer est prêt à battre, ou encore le crachat dans la cuve pour indiquer d'y jeter la pièce martelée. Les mêmes procédés existaient chez les cloutiers, en France, au début du XX[e] siècle, les coups de marteau rythmés de façon convenue transmettaient les ordres aux chiens qui actionnaient le soufflet[20].

Les usages du métier

Le forgeron n'est pas un artisan du moindre effort et les habitants « matineux » ne le prendront jamais au lit. Le son de l'enclume éclate dans l'air calme du matin, peu après le chant claironnant du coq qui a découvert l'aurore, et la mélodie des cloches égrenant les notes de leur angélus.

> Vous ne me prendrez pas au lit, ajoute le forgeron, pour tout l'or du monde. J'aime à profiter de la fraîcheur du matin pour mettre tout en ordre dans ma boutique avant que les chevaux n'arrivent[21].

Un forgeron de Sainte-Marie de Beauce[22] commençait à travailler à quatre heures du matin; un autre informateur[23] rapporte que la cheminée de sa boutique fumait avant que la rosée ne soit tombée.

18. Ch.-M. Robillard, *loco. cit.*, p. 34.
19. Coll. Paul Carpentier, M. N., ms. 2, Edmond Arvisais, 72 ans, Saint-Mathieu, Saint-Maurice, P.Q., 1972.
20. Rogissart, *loco. cit.*, p. 322.
21. Bouchard, *op. cit.*, p. 54-55.
22. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.
23. Ludger Dubé, Isle-Verte.

Plusieurs forgerons nous ont dit qu'ils faisaient le signe de croix (certains avec leur marteau en main) aussitôt après avoir allumé leur feu de forge, ou avant de frapper les premiers coups sur l'enclume.

Si le forgeron est dans sa boutique et qu'il n'a pas de clients, il a une façon spéciale d'annoncer qu'il est sans ouvrage; il frappe un coup de marteau sur l'enclume, et un coup sur un bout de fer. Tous les gens dans l'entourage savent ce que signifie ce son cadencé et ils en profitent pour venir à la forge tandis qu'il n'y a pas de « presse »[24].

Certains forgerons, surpris par le brusque retour de l'obscurité, continuaient de travailler dans leur maison après le souper. Au milieu des enfants qui étudiaient leurs leçons du lendemain, le forgeron faisait tremper des pièces de bois dans la bouilloire du poêle et il montait même des « traînes » doubles.

L'artisan usait jusqu'à deux enclumes pendant sa carrière; mais ce n'était sûrement pas faute d'adresse, car le bon forgeron cassait une noisette sur l'enclume ou, encore, jouait à la main chaude avec son marteau en venant frapper doucement la paume de la main qu'on lui tendait[25]. Autrefois, un forgeron pouvait vraiment mériter son titre lorsqu'il était assez adroit pour faire deux clous d'une même chaude, c'est-à-dire tailler, effiler et façonner la tête de deux clous sans remettre le fer au feu.

Pour plaisanter, les forgerons disent que dans leur jeunesse ils faisaient trois clous en même temps: le premier n'était pas encore rendu à terre qu'il y en avait un autre dans les airs et que le troisième était en train de se parfaire la tête[26]. On retrouve un jeu de mots semblables dans le folklore des cloutiers français du XIX[e] siècle: « Trois clous en une chaude; cinquante sans souffler »[27].

Le forgeron se résignait mal à l'impopularité croissante de la boutique de forge; il ne voulait à aucun prix montrer son oisiveté. On raconte que dans la paroisse de Kamouraska un artisan se salissait les mains et les bras jusqu'aux coudes, se plaçait ainsi en avant de sa boutique à la vue du passant, afin de laisser croire à l'activité ordinaire. Un forgeron de Saint-Antonin surveillait par la fenêtre et, lorsqu'une voiture s'approchait, il frappait fortement sur l'enclume.

Si, pendant quelque temps, les forgerons ont voulu créer l'illusion d'un constant travail, plus tard, quand ils forgeaient par plaisir ou par habitude, ils fermaient la porte aux regards indiscrets. À quelques reprises durant l'enquête nous avons entendu des phrases comme la suivante en nous informant de tel ou tel forgeron:

24. Alfred Pomerleau, Saint-Séverin.

25. Peut-être faut-il y voir un reste de la pratique qui veut que certains forgerons pouvaient guérir différents maux en obligeant le malade à se coucher sur l'enclume. Le forgeron administrait deux grands coups de marteau sur l'enclume, ce qui secouait tout le corps du malade; ensuite, l'artisan levait son marteau en l'air comme pour le rabattre sur le ventre mais arrêtait son geste et ne faisait que frôler le corps du malade. (Marcelle Boutellier, *Sorciers et Jeteurs de sorts*, p. 201-202).

26. Albert Pomerleau, Saint-Jean d'Iberville.

27. Albert Boissier, « Essai sur l'histoire et sur les origines de l'industrie du clou forgé dans la région de Firminy », *Revue de Folklore français et de Folklore colonial*, 11-13, 1941, p. 101.

[Il] était bien bon forgeron, mais maintenant, il est dérangé dans son esprit; il s'enferme dans sa boutique et il travaille n'importe lequel vieux bout de fer.

Le forgeron est souvent « une pièce rapportée » dans un village en ce sens qu'il doit parfois changer de paroisse pour exercer son métier. Un informateur de Saint-Philémon de Bellechasse a déjà pratiqué son métier dans les paroisses de Saint-Fabien-de-Panet, de Saint-Magloire, sans compter les nombreux hivers où il s'est rendu en forêt pour la forge ambulante. Un autre informateur, de Saint-Antonin, a passé dans plusieurs paroisses du comté de Rivière-du-Loup, après avoir travaillé à Saint-Jean-Port-Joli de même qu'en Abitibi. Les forgerons étaient donc souvent des voyageurs qui avaient beaucoup vu et entendu; on s'explique mieux ainsi leur renommée de hâbleurs, puisqu'un dicton populaire très en vogue dit: « A beau mentir qui vient de loin ».

Cet homme méfiant, qui touche le fer deux fois avant de le saisir, « avait du cœur pour son monde ». Écoutons ce que raconte l'un d'eux:

S'il y avait deux jours des morts de passés [l'année se terminant pour le forgeron à la Toussaint], et qu'un héritier n'avait pu me payer une dette de son père décédé, je lui donnais ce montant: ce que j'ai pu en envoyer du fer puis du monde au ciel[28].

Il était respectueux de son entourage, ce forgeron qui ne voulait pas battre le fer lorsqu'il y avait un voisin sur les « planches »[29].

Plusieurs forgerons étaient chantres à l'église paroissiale; l'un d'entre eux chantait à deux messes chaque matin[30]. Le livre de comptes d'un autre forgeron[31] démontre qu'il en coûtait $0.10 à la famille du défunt pour la participation de ce chantre aux funérailles:

9 octobre 1880, dû par Charles Martin, $0.10 pour service chanté.

Une tradition ancienne, dans certaines paroisses, voulait que l'on rende un hommage de reconnaissance à celui qui, pendant sa vie, avait chanté aux messes de son église. Cette tradition consistait à lui chanter gratuitement un service. En 1928, décédait à Rigaud un forgeron de village; voici la description de ses funérailles:

La population de Rigaud et un grand nombre de personnes venues des paroisses étrangères assistaient aux funérailles pour exprimer une dernière fois leur reconnaissance à l'humble forgeron [. . .] qui avait rendu service au plus grand nombre de ceux qui étaient présents. Pour donner

28. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.
29. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
30. Isidore Deblois, Frampton.
31. Ludger Dubé, Isle-Verte.

une idée de la nombreuse assistance, nous dirons que le grand vestiaire de la sacristie contenait à cette date 68 surplis pour les prêtres et les religieux étrangers. Or tous ces surplis furent employés[32].

Une autre façon de rendre hommage au forgeron consistait à le promener avec son enclume et son marteau à travers les rues du village le jour[33] de la Saint-Jean-Baptiste:

> La procession défile par la grande rue du village qui serait trop étroite pour laisser passer les chars orgueilleux d'une ville, mais assez spacieuse pour recevoir les voitures garnies de feuilles d'érable de nos braves villageois, forgerons, menuisiers, boulangers ou paysans: de nos gais lurons chantant sans art, mais avec enthousiasme les chansons du pays[34].

Presque tous les forgerons interrogés avaient, à quelques reprises, représenté leur métier lors des défilés de la Saint-Jean-Baptiste, fête des Canadiens français, le 24 juin. Comme les forgerons étaient des gens en vue dans le village et que leur emploi les situait au centre de l'économie rurale du lieu, ils figuraient dans toutes les manifestations populaires. Toujours on réservait une place de choix au forgeron, tantôt à titre d'acteur pour amuser les villageois, tantôt à titre de conducteur des chars de parade (avec ses chevaux).

Le forgeron exerce encore ses aptitudes dans l'élevage et le dressage des chevaux. Il possède, d'ordinaire, une paire de magnifiques chevaux noirs qu'il attelle à sa « voiture du dimanche », les jours de fête, de même qu'au corbillard dans les cas de mortalité au village[35]. Certains forgerons, au dire des informateurs, dressaient leurs chevaux à danser, en traînant le corbillard: « Le forgeron en chapeau de castor se tenait droit sur le devant de la voiture et les chevaux arquaient de la tête et levaient les genoux comme pour danser[36].

Chaque fabrique possédait ses chevaux pour faire l'ouvrage sur les terres du curé et pour tirer le char funèbre, mais une très grande fierté présidait ce jour-là surtout au choix des plus beaux chevaux des alentours. Vers 1950, à Saint-Elzéar de Beauce, lors d'un décès, on avait choisi des chevaux à Sainte-Marie pour conduire le défunt en terre; l'héritier du bien paternel avait déboursé $50. pour cet attelage, à l'arrivée du cortège en face de l'église, des témoins l'ont entendu: « Ils ne pourront pas dire que je ne l'ai pas bien enterré, le père »[37]. Pour la dernière fois en 1947, le forgeron Alfred Pomerleau, de Saint-Séverin, a conduit ses chevaux attelés au corbillard et, à cette occasion, il s'était rendu à Lyster, Mégantic, un endroit éloigné d'environ 40 milles [60 km]. Ce même forgeron a participé à deux défilés populaires dans les rues de son village en 1973.

---

32. Albani Quesnel, « Quesnel », *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, vol. VIII, 1957, p. 238.

33. En France et en Belgique, les forgerons ont leur fête propre: « Les forgerons fêtent la Saint Éloi d'hiver, les maréchaux, la Saint Éloi d'été ». (Paul Sébillot, *Légendes et Curiosités des métiers*, p. 18).

34. E.-Z. Massicotte, *Mœurs, Coutumes et Industries canadiennes-françaises*, p. 95.

35. Ludger Dubé, Isle-Verte; Alfred Pomerleau, Saint-Séverin; Joseph Thivierge, Saint-Séverin.

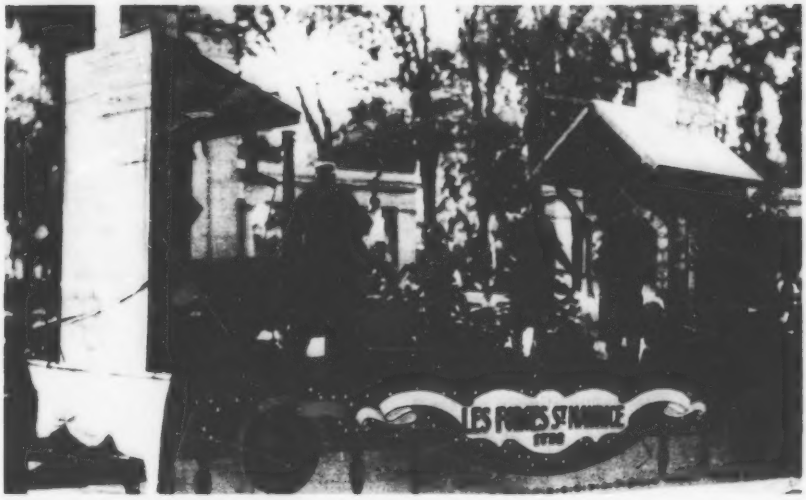
36. Alfred Paré, Saint-Raphaël.

37. Dorvenie Guay, Saint-Elzéar.

Le forgeron amuseur

Le forgeron Ferland de Saint-Séverin de Beauce participe à une parade populaire vers 1940. Pour amuser les villageois, il s'est costumé avec des vêtements de femme et a chaussé à l'envers une « botte sauvage » et un « soulier de bœuf ». Sur une charrue à rouelles, il a attelé un bœuf et une vache.

(Photos fournies par Alfred Pomerleau.)



Le char du forgeron dans le défilé de la Saint-Jean-Baptiste
À Montréal en 1927.
(Photo fournie par l'I.O.A.)

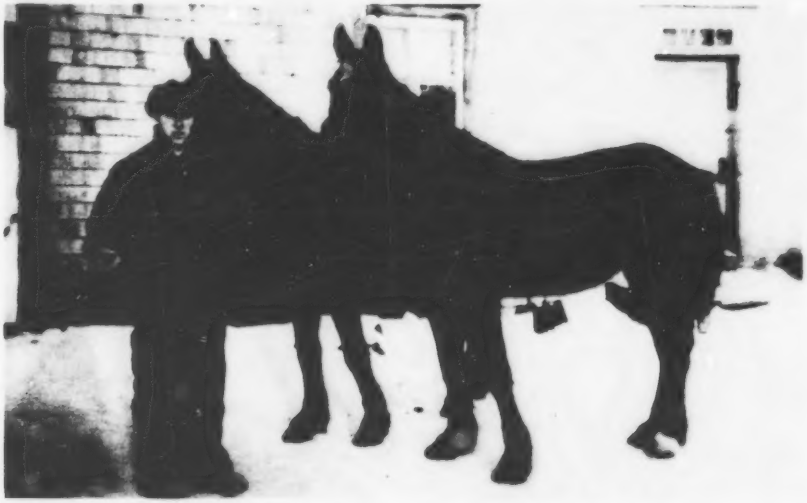
Les plus beaux chevaux du forgeron servaient non seulement à conduire les morts en terre mais la coutume voulait également qu'ils soient attelés à la voiture des mariés surtout dans la région du Bas du fleuve et à l'Île-aux-Coudres. Le 8 juin 1879, le forgeron Thomas Dubé, de Cacouna, loue ses chevaux pour deux jours lors du mariage de François Labrie, du même endroit; le prix est de un dollar[38].

Le forgeron qui peut fabriquer des voitures en possède souvent de magnifiques avec de superbes harnais et, lorsque les « jeunesses » veulent impressionner les filles, ils louent cet équipage[39]. Non seulement le forgeron garde une paire de beaux chevaux, mais c'est souvent lui qui possède aussi l'étalon du village. À Saint-Victor de Beauce, le forgeron faisait trotter son étalon dans les rues lorsque les gens sortaient de la messe et cet homme, par pudeur ou par un trop plein d'attention pour sa bête, avait fabriqué un sac protecteur des organes.

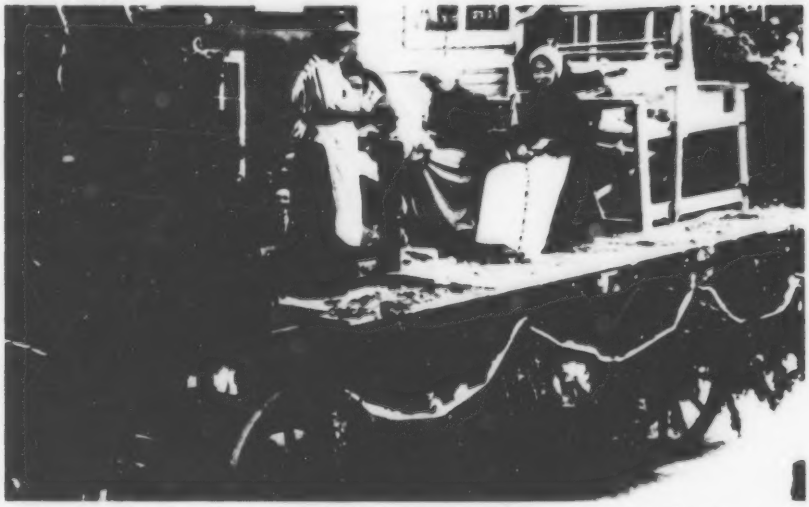
À Saint-Gervais de Bellechasse, c'est le forgeron François Goulet qui « battait » le feu nouveau du Samedi saint. À cet effet, il avait fabriqué, de ses mains, un « batte-feu », soit une lamelle de fer dentée qu'il frappait sur une pierre à feu. Dans le fond d'une « chaudronne » à long manche, il plaçait d'abord des brindilles de bois et du papier et, sur le dessus de ce matériel combustible, il déposait du « tondre », bois qu'il ramassait au printemps dans le cœur des bûches d'érable destinées au

38. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.
39. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.

Le bel attelage du forgeron pour les grands jours



Le forgeron Alfred Pomerleau, de Saint-Séverin de Beauce, et ses chevaux noirs qui tiraient encore le corbillard vers 1947.
(Photo fournie par Alfred Pomerleau.)



Le forgeron Alfred Pomerleau « tiré à quatre épingles » et conduisant ses chevaux attelés à une voiture de parade, à l'occasion d'une fête populaire dans son village de Saint-Séverin vers 1940.
(Photo fournie par Alfred Pomerleau.)

Le forgeron Charles Pomerleau, de Saint-Séverin, Beauce, participe vers 1925, à une « brairie » dans son village. C'est à lui que revient l'entretien des feux.
(Photo fournie par Alfred Pomerleau.)

Le forgeron Joseph-André Vachon de Saint-Élzéar, Beauce, s'occupe du feu du broyage du lin vers 1950. La « mère-feu », son assistante, tient ici en main un bâton enflammé. Le fromagier Placide Vachon est aussi présent.
(Photo fournie par Georges-Émile Vachon, Saint-Elzéar, Beauce.)

chauffage de la cabane à sucre. Il commençait à battre le feu à six heures du matin et, dès que son récipient flambait pour de bon, il se rendait à l'église, « chaudronne » sur l'épaule, pour procéder au baptême du feu nouveau. En 1944, après cinquante ans de service, François Goulet délaissait sa fonction[40].

Le forgeron avait la renommée d'être invincible pour entretenir un feu; de plus, s'il se doublait d'un chantre, le soin de garder les feux lors du « brayage » du lin lui revenait de droit. Le père A.-T. Bourque nous en a donné le croquis suivant:

> Cela me rappelle que nous avions dans notre village, en ce temps-là, un brave forgeron qui, à la saison du broyage, s'occupait comme à la forge, de bien entretenir et d'activer les feux où l'on faisait griller le lin. Ce bon forgeron, qui ne savait ni lire ni écrire, n'en était pas moins pour cela un vrai prodige de mémoire, à ce point qu'il lui arrivait assez souvent tout en battant le fer, de chanter d'un bout à l'autre tous les psaumes des vêpres ordinaires du dimanche, pour passer de là à l'*Ave Maris Stella* et finir par le *Magnificat* suivi du grand *Benedicamus Domine* de première classe. Je n'oserais pas affirmer que sa prononciation du latin fut toujours des plus orthodoxes, vu que parfois l'un des versets du *Confiteor* sonnait dans sa bouche un peu sur le profane et que certains mots de l'*Ave Maris Stella* avaient pris avec lui une tournure toute française pour ne pas dire vulgaire, et à un tel point que des malins lui avaient conseillé d'aller s'en confesser[41].

La présente enquête nous a révélé beaucoup d'autres métiers accomplis par les informateurs: celui-ci chaulait les puits, celui-là tuait les cochons, un autre tondait les moutons, un forgeron de Cacouna ramonait les cheminées, Arthur Brisson, de La Malbaie, forgeait le jour et garda la prison, la nuit, durant vingt ans. De nombreux forgerons arrachaient les dents, d'autres castraient les bœufs, les chiens, les chats, les porcs.

Les pratiques populaires du XVII[e] siècle

Dès le début de la colonie, les travailleurs du fer avaient apporté de France des coutumes, qui ne semblent cependant pas avoir survécu au XVII[e] siècle. Ces traditions héritées du compagnonnage consistaient surtout en des fêtes populaires reliées soit à l'exercice du métier soit à la fête du saint patron, saint Éloi. L'une de ces coutumes voulait que l'on se rende à l'église le 1[er] décembre au matin pour demander le vin de la Saint-Éloi. Le 1[er] décembre 1645, « ceux de la forge vinrent demander le vin de la St. Eloy (sic). Ils étaient quatre; on leur donna quatre chapelets & au maître une bouteille de vin[42] ». *Le Journal des Jésuites* nous

40. Au début des années 1970, c'est Eudore Lacasse qui battait le feu à cet endroit.

41. *Chez les anciens Acadiens*, p. 42.

42. C.-H. Laverdière et R. Casgrain, *Le Journal des Jésuites*, p. 16.

rapporte une autre coutume des artisans du fer, celle de se rendre à la messe de minuit pour distribuer le pain bénit. Ainsi, en décembre 1645, à la messe de minuit, on tira un coup de canon comme signal, puis on commença la messe:

> Le pain bénit se fit alors que le prêtre alla pour ouvrir son livre. Ce fut le premier depuis plusieurs années [. . .] Le renouvellement s'en fit par la dévotion des taillandiers, qui eurent dévotion à le faire à la messe de minuit[43].

C'est la première et la dernière mention de cette coutume, à Québec; on sait cependant qu'à Montréal elle exista jusqu'en 1678. Nous devons à E.-Z. Massicotte le compte rendu suivant:

> En 1676, Pierre Gadois, René Fézeret, Jean Bousquet, Olivier Quesnel dit Tourblanche et Simon Guillory, tous armuriers, arquebusiers ou serruriers, s'unissent en société et décident de chômer, le premier de décembre de chaque année, la fête de saint Éloi, leur vénéré patron.
>
> Le programme de la journée comportait une grand'messe avec diacre et sous-diacre puis un dîner plantureux[44]! Chaque membre, à tour de rôle, fournissait le pain béni (sic) que le bedeau distribuait pendant l'office divin; chaque membre, également, était tenu de contribuer une pistole, un mois avant la fête, afin de défrayer les dépenses du repas qui se prenait à l'issu (sic) de la cérémonie chez un des associés.
>
> À Fézeret échut l'honneur de donner le premier pain béni (sic) et c'est chez lui que le festin devait avoir lieu.
>
> Le premier de décembre, entre 7 et 8 heures du matin, les associés, en allant à l'église, arrêtèrent au domicile de l'amphitryon pour le cueillir au passage. On le trouva se querellant avec sa femme qui voulait lui enlever sa cravate sale pour lui mettre une cravate blanche et propre. Incidemment, par des allusions plus ou moins directes, la dame Fézeret fit savoir aux confrères de son mari qu'elle ne voyait pas cette fête d'un bon œil. La solennité débutait mal.
>
> Après la messe, conciliabule. Il fut convenu qu'on ne dînerait pas chez Fézeret puisque sa femme était mal disposée. Fézeret allègue que son épouse avait raison d'être mécontente, attendu que personne n'avait versé de pistoles, un mois auparavant, tel que convenu.
>
> Quoi qu'il en soit, les associés finirent par s'entendre, chacun porta ses victuailles chez Gadois dont « le poêle était plus commode » et le logis plus spacieux et l'on festoya. Sans doute, les convives burent quelques bouteilles de vin ou quelques pintes de bière; la conversation s'anima, des vantardises s'échangèrent, des propos injurieux suivirent. L'alcool a ce don malin de délier les langues inconsidérément. Guillory appela Fézeret une « moraille » (tenailles avec lesquelles les maréchaux pincent le nez d'un cheval rétif pour le ferrer) et ajouta qu'on avait de la grâce de le souffrir parmi les arquebusiers! Blessé au vif, Fézeret répondit: « Eh bien, la moraille vous défie d'entreprendre de fabriquer une plaque entière [de fusil?] avec elle. On les fera

43. *Ibid.*, p. 16.

44. Une tradition semblable existait en France: on l'appelait la « fête du bon repas », ou la « fête du bon chrétien ».

visiter à qui les rendra plus parfaite de nous deux! » Un autre témoin raconte que Fézeret prétendit même qu'au sortir de la forge il rendrait un chien [de fusil?] plus parfait que Guillory pouvait le faire à la lime. « Et pour éviter bruit on le laissa dans sa bonne opinion ».

En 1678, le pain bénit fut donné par le sieur Gadois et le bedeau le servit à tous les associés en finissant par Guillory. Ce dernier crut à une insulte. Le dîner, comme précédemment, se prenait chez Gadois; au cours du repas, Guillory demanda à Tourangeau, le bedeau, qui avait ordonné de ne lui offrir le pain qu'en dernier lieu?

Deux témoins assurent que Fézeret s'écria aussitôt: « C'est moi! » Fézeret, cependant, nie la chose. Il déclare n'avoir pas parlé au bedeau à ce sujet. Toutefois, il soutient « qu'il doit être préféré à Guillory par droit d'ancienneté et que le bedeau n'a fait que son devoir ». Pour le moment l'incident fut clos.

Lorsqu'ils eurent apaisé leur faim et leur soif, les arquebusiers jouèrent aux cartes. L'enjeu était « des dragées pour régaler les dames présentes ». La deveine s'acharna sur Fézeret qui devint le point de mire de tant de plaisanteries qu'il jugea sage de se retirer. Déjà, il avait un pied dehors, mais trouvant qu'il ne s'éloignait pas assez vite, Bousquet voulut le pousser. Fézeret regimba et il s'accrocha au justaucorps de son confrère. Naturellement, Guillory vint prêter main-forte à Bousquet. Fézeret abandonna sa prise pour sauter sur Guillory en criant: « C'est à toi que j'en veux. Il y a dix ans que je t'en dois! »

À l'instant l'excitation gagna tout le monde et les femmes entrèrent dans la mêlée. Fézeret reçut plusieurs coups. Enfin, Gadois, sa femme et un nommé Péloquin séparèrent les combattants, puis Fézeret disparut. La calme revenu, Guillory sortit pour aller chercher des dragées. Il avait compté sans Fézeret. Celui-ci qui guettait [. . .] les événements s'avança au-devant de son adversaire favori et lui annonça qu'il ne s'était pas satisfait: « Il faut que je t'en donne tout mon soûl! » Ces paroles prononcées, il se rua sur Guillory et lui arracha les cheveux.

Peloquin, Delorme et Gadois les séparèrent de nouveau. Tenace et vindicatif, Fézeret revint à la charge, il déchira la cravate de Guillory et essaya, sans réussir heureusement, de s'emparer de l'épée de Péloquin. Ne pouvant faire mieux, il accompagna Guillory jusqu'à son domicile en l'accablant d'invectives.

Dans cette querelle, Fézeret ne semble pas avoir eu le dessus. Du moins, il dut être assez malmené, car il alla s'aliter à l'hôpital. C'est de cette institution qu'il porte plainte contre Bousquet et Guillory, au mois de décembre 1678. Accusateurs et prévenus écoutant des conseils autorisés firent, le 28 décembre, un accord pour terminer le procès. Les frais — 10 à 12 livres — devant être payés par les parties en cause. Quant à la plainte, Fézeret consent à ce qu'elle soit « déchirée, lacérée et jetée au feu, afin qu'il n'en soit jamais fait mention ».

La hache de guerre n'était pas enterrée profondément. Un esprit de discorde continua de régner parmi les fils de saint Éloi. Aucune célébration n'eut lieu en 1679 et 1680. En cette dernière année (13 décembre 1680), Gadois, Guillory et Bousquet décidèrent d'expulser Fézeret de la société. Trois jours plus tard, celui-ci demande réparation publique de l'injure que lui font ses confrères en le banissant. De plus, il fut assez habile pour obtenir l'intervention de la fabrique en sa faveur.

242 Le 7 janvier 1681, les marguilliers de Villemarie remettent au procureur fiscal une requête dans laquelle ils demandent « que le compromis intervenu entre les nommés Fézeret, Gadois, Guillory, Bousquet et Quesnel soit continué [. . .] Que pour ce qui est des messes dont il n'est plus question depuis deux ou trois ans, ordre soit donné de les faire toutes célébrer le mois prochain, sans autre délai [. . .] À l'égard des pistoles que l'on s'était engagé à verser pour le festin, ce qui a été cause du différend et a porté les associés à oublier le respect qu'ils devaient à leur saint patron, aussi bien qu'à déroger aux ordonnances qui défendent les régals, les marguilliers concluent que lesdites pistoles soient employées pour la construction de l'église ».

Le 23 février suivant, le tribunal condamne Guillory à faire dire à saint Éloi la messe qu'il lui doit depuis deux ans; aucun des associés ne pourra verser de deniers pour la régalade; Gadois, Guillory et Bousquet paieront 10 livres d'amende chacun pour avoir banni Fézeret; enfin, il est défendu aux associés de bannir aucun des justiciables de la seigneurie de Montréal, à l'avenir, sous peine de 500 livres d'amende. Le 10 de février, le mémoire des frais est produit, ils s'élèvent à 37 livres 5 sols. La corporation des armuriers semble n'avoir pas survécu à l'intervention de la justice car plus jamais on n'en entend parler. Ou bien le procès eut un effet tellement salutaire que, par la suite, aucun des gestes de cette société ne valut d'être consigné: les gens heureux n'ayant pas d'histoire[45]!

Les dictons du métier

Lors de nos missions ethnographiques, nous avons aussi relevé des dictons populaires dans la langue des forgerons: ces formes appartenant à la littérature orale concernent surtout le droit populaire, les divinations et la science populaire.

Maximes et pratiques de droit populaire

Quand le cheval est dans la boutique, c'est le forgeron qui en est le maître. Si le forgeron lui donne une raclée, c'est son affaire. Un cheval, qu'un forgeron était à ferrer, se cassa les reins dans le « travail » du forgeron. Celui-ci offrit au propriétaire de lui payer son cheval et l'autre de répondre: « Tu me dois rien, tu es dans ta boutique »[46].

Quand un cheval est dans la boutique, le forgeron est le seul responsable de ses mauvais coups. Si le cheval casse une jambe à un apprenti, c'est le forgeron qui en prendra la responsabilité.

Le forgeron ne marche pas sur l'idée d'un autre. Il est son propre patron.

La femme du forgeron ne doit jamais accepter d'argent, ni en remettre à un client, à moins que cet argent n'ait d'abord passé par les mains de son époux.

Si le forgeron demande son dû sur le perron de l'église, il est payé par le fait même. (La dette se trouve éteinte.)

Si le forgeron demande son dû devant témoin, il est payé par le fait même.

45. E.-Z. Massicotte, « la Saint Éloi et la corporation des armuriers à Montréal au xvii^e siècle, *B. R. H.*, XXIII, 1917, p. 343-346.

46. Alfred Pomerleau, Saint-Séverin.

Petit lundi, grosse semaine.

Il ne faut pas préparer le poêle avant d'avoir le poisson.
(Ne pas allumer le feu avant d'avoir un client.)

Si le premier travail du vendredi consiste à faire de la trempe ou l'aiguisage d'un instrument coupant comme une hache, par exemple, ce geste est considéré comme malchanceux.

Il est malchanceux de faire sonner l'enclume le dimanche.

Il est malchanceux de mettre le pied sur des bouts de fer en croix.

Trouver un fer à cheval porte bonheur; si on ne le prend pas dans ses mains, cela porte malheur.

Il est malchanceux pour une femme enceinte d'entrer dans la boutique de forge. Un forgeron nous a même dit que lorsque sa femme était enceinte, il devait écrire lui-même ses comptes dans le livre le soir, puisque sa femme ne pouvait plus entrer dans la boutique.

Il est chanceux de faire un coq d'église, parce que ce coq rappelle celui qui chanta pour annoncer la trahison de saint Pierre.

Faire fabriquer sept clous par trois forgerons différents, en jeter quatre dans la fontaine de quelqu'un qu'on déteste et garder les trois autres dans sa poche; à chaque fois qu'on mettra la main dans sa poche, l'ennemi aura des crampes d'estomac.

La forge raccourcit son homme. (Le forgeron devient courbé avec le temps.)

Avoir le dos rond comme un forgeron.

Avec un forgeron, la maison est un torchon.

Qui marie forgeron a son mari à la maison.

C'est en forgeant qu'on devient forgeron.

Fort comme un forgeron.

Parler aux chevaux comme un forgeron.

Chaque forgeron a sa « gratte ».

Un bon forgeron garde ses secrets.

Chaque patte veut son clou.

Un bon forgeron fait de tout.

Un bon trempeur est l'âme de la forge.

Le bon fer est dur au feu.

Une enclume qui sonne faux ne forge pas bien.

« Conseils pratiques ».

C'est ainsi que les forgerons, parlant d'expérience, rapportent:

Pour allumer le feu, rien de mieux que la filasse imbibée d'huile.

Pour faire de la belle (sic) ouvrage, il faut garder son feu propre.

Pour garder son feu allumé lorsqu'on ne s'en sert pas, on y enterre un morceau de bois qu'on recouvre de charbon.

Lorsqu'on jette le fer rouge à l'eau pour le refroidir, il faut le laisser tomber délicatement, de façon à ce qu'il ne se plie pas en tombant.

Il faut que l'enclume soit placée assez près du feu pour que le forgeron n'ait pas à marcher entre les deux, mais seulement à pivoter sur ses pieds.

Pour empêcher une mèche de chauffer, rien de mieux qu'un glaçon en hiver, ou de l'huile de lin en été.

Les pratiques religieuses

Croyant reconnaître, chez les forgerons, une dévotion ou une prière spéciale, à l'occasion d'une enquête, nous avons posé la question suivante: « Aviez-vous une prière que vous récitiez? » Les quelques réponses obtenues sont rapportées ici dans les mots mêmes des informateurs:

Mon Dieu donnez de l'ouvrage à papa[47]. [Dans la langue populaire, le père de famille se nomme lui-même « papa ». Par exemple, un forgeron parlant devant son fils dira: « Bon, papa doit maintenant aller travailler ».]

Trois dames, trois vierges passant par ces champs rencontrent-elles pas saint Jean:
— Bonjour saint Jean, d'où viens-tu?
— Je viens de Jérusalem.
— As-tu vu mon fils Jésus?
— Dame, oui, sanglant, languissant.
Tous ceux qui diront cette prière soir et matin ne verront pas les feux et les flammes de l'enfer[48].

— Bonjour saint Jean, d'où viens-tu?
— Du jardin des Oliviers.
— As-tu vu mon fils Jésus?
— Dame, je l'ai vu, à l'arbre de la croix, ses pieds pendants, les mains « collouées » (sic), la couronne d'épines sur la tête, le côté percé.
Tous ceux qui diront la prière soir et matin, gagneront le Paradis jusqu'à la fin[49].

Il devait y avoir des prières, parce qu'on n'avait jamais de misère avec les chevaux[50].

J'avais toujours de bonnes médailles sur moi[51]. Ma femme cousait toujours des médailles dans les coutures de mon linge de corps[52].

Je n'avais pas de saint spécial à invoquer, mais sur chaque marteau, au bout du manche, j'avais fait une croix[53].

La prière de saint Jean rencontrant les vierges semble populaire chez les forgerons; mais la même prière est aussi très répandue chez les gens de tout métier. Peut-être que les forgerons lui portent une attention toute spéciale parce qu'ils voient constamment la flamme du feu de forge et qu'ils ne veulent pas se réserver la peine du feu pour l'au-delà.

47. Maurice Noël, Sully.
48. Isidore Deblois, Frampton; Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.
49. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
50. Alcide Couture, Saint-Séverin.
51. Antoine Dubé, Saint-Denis.
52. Pierre Charbonneau, Frampton.
53. Chantal Soucy, « Mémoire sur le métier du forgeron Robert Landry, de Nouvelle en Gaspésie », man., p. 33, A. F.

Enfin, un informateur rapporte que les forgerons avaient effectivement des prières toutes spéciales: « Nos prières, dit-il, c'étaient des sacres ».

Plus de la moitié des forgerons rencontrés ignorent le saint protecteur de leur métier. La plupart du temps, on se contente de dire: « Un saint, il devait bien y en avoir un, mais on n'avait pas le temps de penser à cela ».

Quelques saints cependant connaissaient plus de vogue:

Saint Éloi[54].
Saint Benoit[55].
Saint Christophe[56].
Saint Isidore[57].
Saint Sylvain[58].
Notre-Dame de la Protection[59].
Le Sacré-Cœur de Jésus[60].

Selon Marius Barbeau, saint Éloi était, au Canada, le patron des forgerons:

> Les confréries et les corps de métiers d'autrefois se plaçaient tous sous la protection d'un saint ou d'une sainte patronne, qui leur servait d'enseigne. Suivant une tradition maintes fois séculaire, la confrérie des maîtres menuisiers se réclamait, au Canada comme en France, de sainte Anne; les maîtres cordonniers, de saints Crépin et Crépinien; un autre groupe de cordonniers, de saint Évariste; les forgerons, de saint Éloi; les charpentiers, de saint Joseph; les charpentiers de navire, de saint Charles; les tonneliers, de saint Martin; les boulangers, de saint Honoré; les mineurs, des apôtres saint Pierre et saint Paul; les maçons, de l'apôtre saint Pierre-aux-Liens[61].

L'Europe reconnaît saint Éloi comme le patron attitré des forgerons. Il est honoré, en basse Normandie, en haute Bretagne; dans plusieurs églises, on lui voue un culte spécial:

> À l'un des angles de l'abat-voix de la riche chaire de Trois-Monts (C.), il y a une bonne statuette de saint Éloi avec son enclume; autre bonne statuette à Aaron (May.); mais à Notre-Dame de Grandville (M.), statue moderne, peu banale: le saint avec grand tablier de forgeron, nimbé d'un cercle de fer, est placé devant son enclume[62].

54. Odilon Bernier, Saint-Arsène; Pierre Charbonneau, Frampton; Mme Ernest Dionne, Rivière-du-Loup; Ludger Dubé, Isle-Verte; Alfred Pomerleau, Saint-Séverin.

55. Louis Dubé, Cacouna; Uldéric Thibault, Saint-Antonin.

56. Alfred Jobin, rue Elgin, Québec; Tréflé Landry, Saint-Antonin.

57. Antoine Dubé, Saint-Denis; Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.

58. Oscar Vézina, Sainte-Julie de Lauriervile. (Ce forgeron fit même baptiser sous ce nom un de ses fils).

59. Dorvenie Guay, Saint-Elzéar.

60. Fortin Tessier, Saint-Narcisse, Champlain.

61. Marius Barbeau, « Notre-Dame de Recouvrance », *les Archives de folklore*, vol. I, 1946, p. 9.

62. Jean Séguin, *Saints Guérisseurs*, p. 206.

En France, en plus d'être le patron des huit métiers du fer, saint Éloi patronne aussi les orfèvres, les charrons, les vétérinaires, les selliers, les horlogers, les carrossiers, les commerçants de chevaux malades; il est aussi le saint à invoquer contre les chevaux méchants; on le fête le 1er décembre[63].

Aucun forgeron informateur ne se souvenait d'avoir fêté saint Éloi; aucun ne pouvait dire non plus si des associations ou groupements en corporation avaient déjà existé. Il y aurait lieu de croire que si la fête chômée de saint Éloi a été soulignée, ce ne fut qu'à l'époque des forges de Saint-Maurice, et ce serait monseigneur Briand qui l'aurait supprimée, puisque l'on rapporte qu'à ces forges on ne manquait pas d'occasion de fêter:

> Ils [les forgerons] passaient pour aimer la dive bouteille [. . .]
> l'Évêque de Québec, Mgr Briand, dut supprimer plusieurs fêtes parce que les ouvriers des Forges en profitaient outre mesure pour se divertir, baller et chopiner[64].

Le soigneur

Au Moyen Âge, le maréchal était chargé du service des écuries du roi; il était l'auxiliaire du connétable. Peu à peu, les attributions du maréchal se modifièrent jusqu'à l'investiture par François 1er des premiers maréchaux de France. La maréchalerie fut d'abord une profession autonome en France, puis elle s'adjoignit le ferrage des chevaux; on parla alors de « maréchal-ferrant ».

Nos forgerons sont restés les seuls médecins et chirurgiens des chevaux, mais ils n'ont plus aujourd'hui le prestige d'autrefois. Il n'est pas rare encore qu'on recourre à leurs services: souvent le médecin vétérinaire ne sera demandé auprès de la bête qu'après le soigneur.

Si les soigneurs d'animaux se recrutaient surtout chez les forgerons, ces gens « qui allaient aux animaux » pouvaient être n'importe qui de la paroisse. Souvent, il y en avait plus d'un dans un même arrondissement. C'est ainsi qu'on a retrouvé des femmes, des curés et des forgerons, tous aussi bons les uns que les autres et parfois employant une médecine différente pour soigner un même mal. Nous tenons, des artisans eux-mêmes, les informations rapportées ici: Les forgerons ne soignaient pas seulement les chevaux, mais ils pouvaient également exercer leurs dons auprès des autres animaux de la ferme; souvent même, ils devenaient aussi d'excellents médecins pour l'homme, la femme et les enfants. Le moment venu de procéder aux soins des malades, ce spécialiste de type particulier agissait avec toute la mystique consacrée. Parfois, cette mystique consistait en « formulettes », en jeux de mains ou en une attitude traditionnelle. Les remèdes employés venaient, pour la plupart,

63. Omer Englebert, *La Fleur des saints*, p. 564.

64. Hervé Biron, « Les Forges de Saint-Maurice », *le Soleil*, (*Perspectives*), 31 mars 1962, p. 31.

de la nature. Le soigneur guérissait aussi « à la parole » ou « par secrets ». Il lui arrivait même de combiner herbes et magie ou autres médicaments. Il pouvait soigner également avec des prières ou par l'imposition d'une médaille, comme celle de saint Éloi[65].

Comme le forgeron tient souvent son métier de ses parents, il leur est encore redevable de ses secrets de guérisseur. C'est donc une spécialité de famille. Cependant, il n'exclut pas de sa portée les publications ayant trait aux soins à donner aux animaux et au cheval, en particulier. Parmi ces brochures, celle du Dr J.B. Kendall, traduite de l'anglais et de consultation facile, aurait rendu de précieux services[66].

Lorsqu'il s'agit de médecine magique, les secrets ne doivent être révélés qu'à une personne de sexe opposé. Dans la langue populaire, il n'est pas rare d'entendre dire aux parents du soigneur: « Ne lui laissez pas emporter cela en terre ».

Des renseignements nous ont été donnés sur la fabrication des outils ou instruments parfois employés conjointement avec les remèdes. Ces instruments de bois dont le forgeron se sert, il les prépare lui-même, tout comme ses mixtures. Lorsqu'il apprête un mélange quelconque, le soigneur y goûte avant de le faire avaler à l'animal, car on dit que « l'animal n'endure pas plus fort qu'une personne »[67].

Voyons-le façonner et utiliser quelques-uns de ces instruments, soit le cautère et les bois à castrer. Pour le cautère[68], le soigneur prend tout juste assez de crin dans la queue du cheval malade pour confectionner un anneau de cinq à six pouces [12,7 à 15,2 cm] de diamètre. Pour tresser l'anneau, il sépare le crin en trois couettes égales. Avec une lance de sa confection, très souvent une corne de chevreuil, il transperce la peau du cheval à deux endroits distants de deux pouces [5 cm] l'un de l'autre. Au moyen de sa lance à laquelle est lié un fil, il introduit ensuite, par l'une des perforations, la tresse confectionnée de couettes de crin et il la ressort par l'autre. Il réunit ensuite les deux bouts de son anneau en les épissant ensemble. Il arrive que le cheval conserve son cautère un an; certains chevaux l'ont même gardé quelques années durant. Pour hâter la guérison, on tourne le cautère deux ou trois fois par jour et on lave la gourme qui s'en dégage avec de l'eau et du savon. Le cautère se place n'importe où sur le corps, mais surtout sur le poitrail. Lorsque la peau pourrit et que le cautère tombe, c'est le signe que le cheval est guéri. Ce remède est recommandé contre la gourme, le mauvais sang, le froid, les pleurésies et l'anémie[69].

65. En Bretagne, l'effigie du saint qu'on accroche au cou de l'animal malade est celle de saint Éloi. (Séguin, *op. cit.*, p. 208).

66. *Traité sur le cheval et ses maladies*. *Le Manuel vétérinaire* de Léo Lorrain et *Premiers Soins aux bestiaux en cas de maladie* (ministère de la Colonisation du Québec) étaient également connus.

67. Ludger Dubé, Isle-Verte.

68. Kendall, *op. cit.*, p. 8, en parle ainsi: « Cette pratique inhumaine et cruelle, qui est moins populaire aujourd'hui qu'elle ne l'était autrefois, devrait être défendue par la société ».

69. Edmond Morin, Montmagny; Alfred Paré, Saint-Raphaël; Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.

Pour confectionner ses bois à couper ou à castrer, le maréchal choisit une branche de bois d'orignal[70] de six pouces [15,2 cm] de long et il la fend en deux. Ce bois revêtu, dit-on, de propriétés curatives possède de plus l'avantage de se fendre en ligne droite et de tenir ferme; il « n'obéit pas » dit l'artisan. On attache d'abord par un bout seulement ces deux pièces de bois et, après avoir placé, entre les deux, la partie à castrer de l'animal, cochon, cheval ou bœuf, on réunit solidement ensemble les deux autres extrémités de la branche, préalablement enduites de graisse mêlée de soufre; le soigneur coupe alors, sous les bois, les nerfs qui retiennent les testicules. Au bout de quelques semaines, la peau sèche et la bourse tombe d'elle-même. Quelques maréchaux employaient des petites pièces de fer au lieu « des bois » mais, dit-on, la guérison était plus longue. On connaissait aussi une autre méthode, sensiblement la même qui consistait à « mettre les fers »: on utilisait une sorte de penture de fer qu'on ajustait sur la partie à couper et qu'on réunissait ensuite à l'aide d'un écrou.

Monsieur Albert Paré de Saint-Raphaël de Bellechasse, un ancien forgeron, exerçait encore ses fonctions de soigneur en 1963, et il demandait $2. pour castrer avec les bois.

Ce n'était là qu'un moyen de châtrer les animaux; il y en avait bien d'autres, dont l'usage du couteau. Tantôt le soigneur se contentait de jeter un peu d'eau froide sur la plaie, tantôt une poignée de sel ou de poivre ou encore de l'oignon. Certains tiraient les nerfs des organes depuis l'intérieur du ventre; la viande serait meilleure, pensaient les gens. Un informateur révéla que vers les années 1935 certains attachaient encore à un clou les testicules de l'animal et, lorsqu'elles étaient sèches, l'animal pouvait reprendre ses ébats.

À l'occasion d'enquêtes, les « remèdes à secrets » sont difficiles à détecter, puisque le maréchal qui soigne « a le secret »[71] et qu'il perd tout pouvoir de guérir en le révélant! Quoiqu'il en soit, certains « remèdes à secrets » ou « remèdes à paroles » nous ont rejoints; ainsi, pour guérir du mal de dents:

Mal de dents je te conjure comme Notre-Seigneur Jésus-Christ
a conjuré Satan dans le fond des enfers, mal de dents je te vas (sic) guérir,
mal de dents t'es guéri[72].

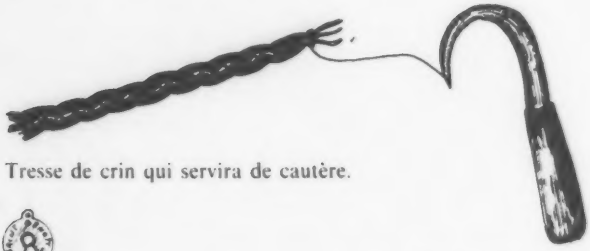
Pour soigner les furoncles:

Le forgeron se mouille le pouce de salive, fait le tour de l'abcès
avec le pouce, s'essuie le pouce sur sa cuissière de culotte gauche, et
recommence ce petit jeu sept fois[73].

Pour chasser les vers:

Il peut faire jeter les vers à l'enfant malade, en lui soufflant sur
le ventre[74]. (Refus de dévoiler le secret).

70. On l'appelle aussi « bois barré » (*Acer Pennsylvanicum*).
71. Adjutor Rivard, *Contes et Propos divers*, p. 12.
72. Isidore Deblois, Frampton.
73. Mme Ernest Dionne, Rivière-du-Loup.
74. Ulderic Thibault, Saint-Antonin.



Tresse de crin qui servira de cautère.

Corne utilisée pour mettre le cautère en place.

Médaille de saint Benoît.

Pas-d'âne pour tenir la gueule ouverte.

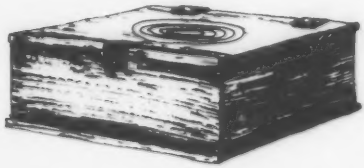
Cuillère à lancer et à placer un médicament dans la gorge.

Serre à castrer.

Flammes à saigner.

Bois à castrer.

Bois à lancer.



Coffre renfermant les outils.

250 Pour arrêter le sang:

Il peut arrêter le sang en plaçant sa main sur le cou du malade[75].
(Refus de dévoiler le secret).

Pour guérir des coliques:

Coliques,
Je t'en conjure,
Allez la messe est dite.
Trois *Pater*,
Trois *Ave*[76].

Pour guérir les animaux, il existe aussi des remèdes relevant de la magie ou de la sorcellerie:

Pour ramener à la santé le cheval paralysé, le charlatan se décoiffe, parle à l'animal et après que celui-ci, sous la direction du soigneur, a effectué trois tours dans l'écurie ou la boutique de forge, il est supposé être rétabli[77].

Voici comment s'y prenait un forgeron pour arrêter les coliques chez l'animal:

Il entre dans la maison du propriétaire du cheval malade, place sur le poêle un chaudron dans lequel il a mis un pinte [1,1 l] d'eau et il se dirige ensuite vers l'écurie. Auprès de l'animal malade, il secoue son chapeau tout en prononçant des paroles secrètes. Il met la main dans sa poche et il place deux clous ou deux allumettes en croix. S'il n'a rien en poche, il se placera tout simplement les doigts en croix. À mesure que l'eau bout et diminue dans le poêlon, le cheval se relèvera de lui-même[78].

Au moins trois personnes assurent avoir été témoins de l'application de ce remède par l'informateur cité; et tous trois disent que le cheval s'est mis à marcher et a été guéri.

Un autre forgeron obtient, dit-il, le même résultat en faisant bouillir de l'eau dans laquelle il a placé une pincée de poil prise dans le flanc gauche du cheval malade[79].

Lorsque le forgeron, au dire des informateurs, se rend chez quelqu'un pour le soigner ou pour soigner son animal, il ne faut jamais dire « merci », car cela peut nuire à la guérison. À cela s'ajoute toute autre raison. Laissons parler Arthur Brisson:

J'arrache la dent du cheval; le propriétaire me dit:
— Comment je te dois Arthur?
Je lui dis:
— Ferme ta gueule, parce que les « docteurs » vont me faire prendre.

75. Joseph-André Doyon, Saint-Frédéric.
76. Tréflé Landry, Saint-Antonin.
77. Léonard Simard, Beaupré, Montmorency.
78. Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
79. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.

Le forgeron utilise aussi des remèdes propres à son métier: onguents, mixtures, liniments qui tiennent leur vertu curative du travail du fer, du feu de forge, etc. De même, il se sert de remèdes populaires qu'il prend un peu partout, et qui ne tirent point cette fois leur puissance curative de la magie, mais de la nature. Voyons d'abord quelques-uns de ces remèdes pour guérir l'homme.

L'eau de forge, eau qui sert à refroidir le fer chauffé au feu et que l'on appelle aussi l'eau ferrée, jouit de certaines vertus curatives[80]. Elle est recommandée pour soigner l'herbe à puce, le mal de peau, le mal de dents[81], la syphilis[82], les verrues[83], de même que pour arrêter la chute des cheveux[84]. Cette même eau mêlée à du vinaigre et de l'alun guérit l'eczéma[85].

L'« huile de vitre » fera passer le mal de dents. Le forgeron la prépare ainsi:

> Il fait chauffer dans le feu de forge un morceau de vitre et, lorsque celui-ci est rouge, il le plonge dans un vase d'eau froide. La pièce de verre se brise et il suffit de se gargariser avec le liquide[86].

Pour guérir le mal de lèvre:

> Le forgeron enveloppe une hache dans un morceau d'écorce de bouleau, et il la met au feu. Lorsque la hache est rouge, il la refroidit dans l'eau de forge, puis la frotte ensuite sur les lèvres de la personne à guérir[87].

L'eau de meule est sensée guérir le « scrotum enflé »[88]. Cette eau se ramasse sous la meule lorsqu'on aiguise le fer.

Voici maintenant quelques remèdes qui guériront l'animal:

La saignée est recommandée pour guérir tout mal[89].

Les clous de forge bouillis dans l'eau feront jeter les vers[90].

Du crin de cheval coupé par petits bouts d'un pouce [2,5 cm] de long et mêlé à de la mélasse fera jeter les vers[91].

L'huile de fer, graisse qui coule le long de l'étau, est recommandée contre les crevasses[92].

Au cheval malade des vers, le forgeron ingère du lait bouilli additionné de sucre ou de mélasse; suivi, quelques instants plus tard, d'une potion de saumure de lard salé dans laquelle il a versé quelques gouttes de térébenthine. On dit que les vers en voulant

80. Philippe Pouliot, Saint-Victor de Beauce, et Elzéar Hudon, Clermont, Charlevoix (note de Luc Lacourcière).
81. Tréflé Landry, Saint-Antonin.
82. *Ibid.*
83. Odilon Bernier, Saint-Arsène; Antoine Dubé, Saint-Denis.
84. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
85. Tréflé Landry, Saint-Antonin; Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
86. Ludger Dubé, Isle-Verte.
87. Ludger Dubé, Isle-Verte; Pierrot Piette, Saint-Cuthbert.
88. Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
89. *Ibid.*
90. Louis Dubé, Cacouna.
91. Alfred Paré, Saint-Raphaël.
92. Louis Dubé, Cacouna.

manger le sucre et le lait mangeront aussi la saumure[93]. On peut aussi faire suivre le lait bouilli d'eau d'écorce de tremble bouillie; si le tremble a été écorcé de bas en haut, les vers sortent par la gueule et non par les intestins.

Contre le « souffle » ou la bronchite, le forgeron recommande au propriétaire du cheval d'uriner dans la boîte à avoine du cheval malade[94].

La « suerie » ou suée, si bonne pour l'homme l'est également pour le cheval. On la provoque par l'administration de lait bouilli et de mélasse, ou de lait bouilli et de « bagosse » (boisson alcoolique fabriquée à la maison)[95]. Certains forgerons employaient pour la suée de la suie de hotte ou de charbon, d'autres de la lessive de bois franc, mais toujours diluée dans du lait[96]. Dans le comté de Kamouraska, on « boucanait » le cheval pour le faire suer[97].

Un forgeron de Saint-Antonin voulut un jour recourir à un remède plus dangereux: il donna de la dynamite à un cheval pris du « souffle ». La dose étant trop forte, le cheval fut guéri . . . et mourut le jour même[98].

Pour faire « jeter la gourme », le forgeron donnait de la mélasse à laquelle il avait additionné du beurre des Rogations (beurre sans sel)[99].

Pour les maux d'yeux, les larmes de gomme d'épinette[100], de même que la mie de pain dans le lait[101] sont à conseiller.

Les herbes salées ou les sardines salées étaient employées pour faire désenfler les pattes des animaux[102].

Sur la fourchette (fente dans la cavité du sabot du cheval), le forgeron applique du sel[103] ou de la couperose[104]. Contre le serrement de corne, il faut de la graisse[105], du goudron[106], de la résine[107], du suif de mouton[108] ou un cataplasme de graines de lin[109].

Lorsqu'un cheval a le dedans de la gueule empâté (avoir les « empas »), le forgeron « lance » le gonflement, remplit la gueule de l'animal avec du foin et fixe une muselière au cheval.

Pour guérir les blessures occasionnées par le collier, certains forgerons employaient un onguent de leur fabrication; il s'agissait d'un mélange de goudron, de charbon et de graisse de poule ou de mouton[110]. Un autre onguent pour cette même blessure était l'onguent de chaux,

93. Tréflé Landry, Saint-Antonin; Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon; Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
94. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
95. Tréflé Landry, Saint-Antonin; Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
96. Maurice Noël, Sully; Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
97. Tréflé Landry, Saint-Antonin.
98. *Ibid.*
99. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
100. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.
101. Louis Dubé, Cacouna.
102. Louis Dubé, Cacouna; Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
103. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.
104. Antoine Dubé, Saint-Denis.
105. Pierre Charbonneau, Frampton.
106. Eugène Chabot, Saint-Philémon.
107. Alfred Jobin, rue Elgin, Québec.
108. Dorvenie Guay, Saint-Elzéar.
109. Pierrot Piette, Saint-Cuthbert.
110. Antoine Dubé, Saint-Denis.

fabriqué de chaux et d'huile de marsouin[111]; Antoine Dubé de Saint-Denis avait appris à le préparer de son père forgeron. Alfred Pomerleau de Saint-Séverin tient aussi de son père forgeron la recette d'une infusion de feuilles de noyer, aussi recommandée pour guérir les blessures du collier.

Pierrot Piette, de Saint-Cuthbert, avait le « secret des herbes fortes »; il connaissait la préparation de l'onguent de Saint-Jean, mélange d'herbe Saint-Jean et de mélasse. Il pouvait aussi préparer l'infusion d'herbe mille-feuille, de même que l'onguent de pied de saint Éloi.

Le bon soigneur pratique aussi la médecine préventive et distribue ses conseils à qui veut l'entendre:

Toujours laisser du pissat sous les pattes arrières (sic) du cheval[112].

Faire le pavé de l'étable en bois franc et brosser le dos du cheval avec de l'avoine chaude[113].

Le cheval sale n'est jamais malade[114].

En cas de nécessité, le forgeron devenait chirurgien; pour soigner le cheval ou la vache paralysé, le forgeron coupe la queue de l'animal à quelques pouces du « croupion », il attend d'avoir recueilli du sang plein un chaudron, puis il cautérise la plaie au fer rouge[115]. C'est également le forgeron qui coupait les cornes des animaux; on a retrouvé, dans un livre de comptes, l'entrée suivante:

Avril 1880, deux cornes de bœuf poivrées[116].

Le meilleur remède pour les blessures, au dire d'un informateur, c'est la « bave » de l'animal:

Si une bête blessée peut se lécher, elle est sauvée[117].

L'importance du forgeron soigneur se mesurait à celle que les cultivateurs accordaient à la santé surtout de leurs chevaux, objets de vanité: si un cheval « cassait » du devant, on ne se lassait pas de le traiter; hélas, si un enfant boitait, la Providence l'avait voulu. Un cheval s'embourbait-il dans la neige, son maître n'hésitait pas à l'en tirer, même au prix de sa plus belle robe de carriole qu'il lui jetait sous les pattes.

111. Ludger Dubé, Isle-Verte.
112. Alfred Jobin, rue Elgin, Québec.
113. Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
114. Maurice Noël, Sully.
115. Tréflé Landry, Saint-Antonin.
116. Livre de comptes de Thomas Dubé, Cacouna.
117. Uldéric Thibault, Saint-Antonin. Dans la Beauce, la bave du chien est considérée comme le meilleur remède. Luc Lacourcière dit avoir vu Robert Lamontagne, de Beaumont, faire lécher n'importe quelle blessure légère par son chien.

L'amour des animaux guidait encore le forgeron dans les nombreux services rendus à son entourage. D'ailleurs, il lui arrivait de prêter de l'intelligence aux bêtes:

> Les animaux, ça ne parle pas et c'est tout; quand une bête est pour mourir dans une étable les animaux beuglent et remuent constamment[118].
> Si vous attelez un cheval sur le corps mort d'un autre cheval, il ne veut pas tirer[119].

Le dicton populaire: « C'est un vrai forgeron », en parlant d'un mauvais médecin, évoque ce temps où le forgeron soignait les bêtes et les hommes.

Le maquignon

Le goût du forgeron pour les somptueuses montures, de même que l'appât du gain, avaient développé chez lui tout un « art de manigance »[120] et du maquignonnage.

> L'art des maquignons n'est autre chose que d'acheter de mauvais chevaux à vil prix, et de les réparer et refaire de telle façon que les acheteurs puissent y être trompés, et achètent des rosses pour d'excellents chevaux[121].

Ajoutons que le maquignon canadien-français digne de ce nom sent croître sa faconde en parlant des chevaux, sa renommée court d'un village à l'autre:

> Le vrai maquignon est un revendeur, un changeur de chevaux plein d'expédients, d'artifices et dont les hauts faits alimentent la plupart des conversations importantes dans nos campagnes. Sa silhouette pittoresque et gouailleuse met du relief dans la vie rurale, et personne ne songe à lui reprocher sa ruse pleine de ressources[122].

À son avis, le maquignon ne fraudait personne, les naïfs étant leurs propres dupes, aussi ne revenait-il jamais sur ses marchés. C'était toujours à ses risques et dépens qu'un acheteur brocantait avec lui; mais, à bon chat, bon rat, le maquignon se laissait parfois lui-même abuser par le cultivateur qui lui échangeait une bête. Jamais à court d'expédients, un forgeron avait même enlevé le seuil de porte de son écurie pour permettre à un vieux cheval, qu'il voulait échanger, de sortir sans s'accrocher les pieds. Un autre, non moins rusé, revigorait une « picouille » au moyen d'une portion (une « gueulée ») d'avoine mêlée à du vert-de-Paris. Rien n'était épargné pour tirer un bon prix même d'une « carotte » (vieux cheval); il s'ingéniait surtout à la rajeunir, soit en limant ses dents usées,

118. Uldéric Thibault, Saint-Antonin.
119. Georges Dubé, Rivière-Ouelle.
120. Le gouvernement du Bas-Canada crut bon en 1851 de présenter un bill visant à prévenir la fraude chez les maquignons: « Bill to Prevent Fraud in the Sale and Exchange of Horses » *Comptes rendus de l'Assemblée législative du Bas-Canada*, p. 288, A. S. Q.
121. M. Marcelicour, *le Parfait Maréchal expert*, p. 34.
122. Bouchard, *op. cit.*, p. 71.

en lui tressant la queue, soit en la brossant, voire même en teignant dans son poil certaines plaques blanches, trop sûrs indices de vieillesse; toutes ces précautions étaient nécessaires lorsque le cheval était du village même, et reconnu comme rétif.

Même la position qu'on faisait prendre au cheval était parfois étudiée:

> On s'arrangeait pour mettre les pattes du cheval sur une butte lorsqu'on le faisait voir; le cheval paraissait mieux.
> Quand on se fait jouer, il faut en jouer un autre.

Et les exemples fourmillent d'un vocabulaire frauduleux. Un forgeron vend-il un cheval en disant au client que le cheval est « vite », qu'il « lève » et qu'en réalité la bête lève les pattes pour ruer, celui qui est pris avec le cheval rétif le revend à son tour, en disant qu'il « est franc, qu'il arrête et tire », sous-entendant que le cheval s'arrête et qu'il rue (il tire les pieds en l'air). Le maquignon dit-il que son cheval « tire le ventre à terre » ou « s'écrase », il faut se méfier, car cela peut signifier que le cheval n'a plus de forces, qu'il tombe par terre. Attention! si l'on vous dit en bégayant que le cheval « a sept . . . sept . . . sept ans », cela donne bien vingt et un ans! De même, si le maquignon ne sait pas très bien l'âge et croit qu'il a bien dix et onze ans, cela forme encore vingt et un ans. Quand un forgeron vous dit même qu'il « ne garde pas de chevaux rétifs », il a raison, il les revend toujours et il trame un marché semblable avec vous. Si le maquignon vous dit que son cheval mange comme un cochon, cela signifie tout simplement que le cheval ne peut plus se nourrir de foin, mais qu'il ne mange que de la « bouette » pour les porcs[123].

Voici d'ailleurs une formule traditionnelle de marché visant à vanter un vieux cheval:

> Il a quatre beaux membres, ni souffle, ni pet, ni rot, ni branches [bronches]; mesure un collier de 24 pouces [0,6 m], peut manger le pavé de son étable; fait son mille [1,6 km] entre deux ménoires. Embarque mon Christ[124]!

Les maquignons avaient parfois la vie dure, car certains cultivateurs les menaçaient en disant qu'ils ne l'emporteraient ni en terre, ni au ciel! Vers 1900, le curé Morisset de Saint-Joseph de Beauce ne les épargne pas non plus (peut-être s'était-il fait prendre au jeu lui-même?). Deux maquignons, Bénite et Pelchat, décédés à la suite d'ingurgitation de liniment blanc, sont recommandés par le curé aux prières des fidèles, il dit, du haut de la chaire: « Ce sont des voleurs de ciel »[125]. Un maquignon, appelé à prêter serment devant le juge qui l'interrogeait au sujet de l'une de ses escroqueries, aurait dit: « Si on est pour parler de chevaux, je demande à sortir du serment »[126].

123. *Ibid.*

124. Coll. de Luc Lacourcière. Formule recueillie à La Malbaie, en 1945, du juge Henri d'Auteuil, qui la tenait d'un habitant de Sainte-Agnès de Charlevoix.

125. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.

126. Louis-Philippe Geoffrion, *Zigzags autour de nos parlers, simples notes*, vol. II, p. 6-7.

La verve populaire aurait-elle renchéri sur la malice des maquignons? Quoiqu'il en soit, beaucoup d'histoires, d'une authenticité douteuse, circulent sur leur compte, leur métier se prêtant si bien à la satire et leurs ruses, aux bons mots:

> Il y avait un maquignon forgeron qui avait sa boutique en face de l'école, et vers les quatre heures de l'après-midi, il s'évertuait à vanter un cheval qu'il essayait de vendre à un intéressé. Comme d'habitude, les gens de la boutique, et parfois aussi les passants, s'étaient attroupés autour du cheval, et c'est à qui lui trouverait un défaut. Chacun faisait le tour du cheval, et l'examinait de très près, passant en revue tous les signes qui peuvent dévoiler l'âge de la bête; quand, tout à coup, un de ces « connaissants » leva la queue et s'aperçut que le cheval avait le cul creux, signe évident pour ceux qui s'y connaissent, que le cheval est très vieux. À tour de rôle, chacun voulut vérifier de plus près encore, et en soulevant la queue disait: « Oua (sic), b'en (sic) ton cheval a le cul creux ». Les « enfants d'école » qui s'adonnaient à sortir après la classe se joignirent aux badeaux, et chacun leur tour, imitant les plus âgés, ils soulevaient la queue du cheval en disant: « Oua (sic), b'en (sic) ton cheval a le cul creux ». Le maquignon, furieux, eut cependant le dernier mot lorsqu'il mit fin à cette comédie par ces mots: « Oua (sic), il peut b'en (sic) l'avoir creux, tout un chacun y fourre son nez »[127].

Le trafiquant de chevaux reconnaît les défauts d'un cheval au premier coup d'œil. Il a ses « secrets » pour juger de la qualité d'une bête: un bon cheval a le dessus de la tête sec, des rosettes de chaque côté, les oreilles droites et distantes, la queue tendue. Un truc jadis employé pour faire tenir la queue ferme: lorsqu'il attendait la venue d'un acheteur, le maquignon introduisait du poivre dans l'anus du cheval[128]; le mauvais cheval, au contraire, se reconnaît à une roupie basse sur le nez, aux yeux pochés, aux oreilles molles, aux petits yeux, à la queue affaissée, aux oreilles épaisses; le cheval rétif a les oreilles hautes et il prend le mors aux dents s'il a la tête en l'air; le cheval lâche se tient les oreilles basses et a le front étroit; le cheval est aveugle s'il a les oreilles tournées vers l'avant; le cheval est vieux s'il a la babine d'en bas pendante, ou s'il a des salières creuses au-dessus des yeux. Ce dernier signe est facilement camouflé par les maquignons; à l'aide d'une aiguille, ils percent des poches, à environ trois lignes d'épaisseur, ensuite ils les remplissent d'air avec la bouche[129]. Également, est vieux le cheval aux dents longues ou au poil blanc sur les tempes.

Dans la pensée populaire, beaucoup de ces dictons s'appliquent aux humains; qui n'a pas entendu dire que l'homme aux oreilles molles n'est pas vaillant!

---

127. Coll. Luc Lacourcière. Recueilli du Dr Rodolphe Auger, de Saint-Joseph de Beauce, en 1935.
128. Marcelicour, *op. cit.*, p. 44.
129. *Ibid.*, p. 36.

Les Maquignons
Bronze d'Alfred Laliberté. « Si tous les campagnards canadiens aimaient à changer de chevaux, les maquignons seuls savent opérer le troc sans se faire « retaper ».
(E.-Z. MASSICOTTE, *Catalogue partiel des bronzes d'Alfred Laliberté*)
(Photo de l'O.F.Q.)

Chapitre II
L'ESPACE SOCIAL

La Forge et les Jaseux. Scène sculptée sur bois en relief par J.-J. Bourgault de Saint-Jean-Port-Joli en 1956.
(Photo de J.-J. Bourgault.)

Le lieu de société

Pour mille raisons, la forge du village débordait d'activités. Occasion de rencontres entres les gens de la paroisse et ceux des rangs, elle était surtout le lieu de prédilection des maquignons. Les « bohémiens » s'y amusent au passage, durant une demi-journée, en quête de chevaux à échanger. Des « trafiquants » de fusils, de violons, etc., s'y attardent pour rencontrer les intéressés[1]. Le « quêteux » digne de ce nom s'y arrête pour causer et rapporter les nouvelles du voisinage; on s'y tient au courant des accidents, des incendies, des « maladies qui courent », des transactions, des soigneurs décédés, etc. C'est là qu'on « mijote un plan » pour se saisir du garçon sur le point de se marier, l'amener à la boutique et célébrer la « veillée d'enterrement de vie de jeunesse » dont il se souviendra longtemps. Les « cabaleurs » s'y rendent dans le temps des

1. Joseph Gagnon, La Pocatière.

élections[2]. Le forgeron « rouge », libéral, reçoit le cabaleur rouge et il en est ainsi pour les « bleus », conservateurs. Parfois, tôt le matin, on se rend à la boutique pour le ferrage d'un cheval, et l'on ne rentre pas avant le soir à la « brunante ».

L'hiver, lorsque les chevaux remplissent l'écurie du forgeron, on les dételle souvent chez le voisin le plus proche. Les femmes des forgerons se plaignent d'avoir, tous les jours, à servir le dîner aux clients qui arrivent à l'heure des repas; elles prétendent même que certains arrivaient volontairement à cette heure du jour pour « sauver leur dîner »[3].

Même le dimanche, les gens se rendaient à la boutique pour jaser, les curés s'en plaignaient parfois dans leurs prônes[4].

Ces rencontres sont l'occasion des tours de force entre hommes et souvent entre chevaux. En voici un témoignage: « Les gars se colletaient, se jetaient dans le tas de bois ou de fer, contaient des histoires pas toujours vraies »[5].

Certains forgerons plus invitants plaçaient des chaises dans la boutique mais, « chaises ou pas de chaises », entre dix et quinze personnes y flânaient à « cœur de jour ». Une boutique de La Malbaie offre une paire de gants de boxe et des haltères de deux cents livres [90 kg] aux délassements des visiteurs.

> Les jours de pluie, c'était de grosses journées de gagne (sic) pour les forgerons, puis de flânage aussi, parce que ça s'emplissait de monde[6].
>
> On venait jouer aux dames et amuser le temps, on jouait des tours, et je n'aimais pas trop cela[7].

Mais le forgeron d'ajouter:

> Je faisais bien exprès, puisque je gardais toujours mon violon accroché au mur de la boutique[8].

En Acadie, pour se divertir à la forge, « on pitchait » (sic) des grosses cents (sic); on plantait un couteau en terre à dix ou douze pas du seuil de la porte de la boutique et, en se plaçant près du seuil, il s'agissait de faire sonner la lame du couteau en la frappant avec un sou. Celui qui réussissait à s'en approcher le plus ramassait dans un chapeau tous les sous lancés par les participants. Après les avoir remués, il tournait le chapeau à l'envers et il avait le droit de « ramasser les têtes, mais devait laisser les queues à terre » (sic)[9].

À La Malbaie, le forgeron conservait une vieille masse de fer emmanchée le long du mur de sa boutique et, lorsque les « jeunesses » faisaient trop de bruit, il leur lançait cette masse en leur disant: « Qui est-ce qui lance le marteau? » Les hommes s'emparaient alors de l'outil

2. Georges-Henri Gingras, Saint-Augustin.
3. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.
4. *Ibid.*
5. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.
6. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.
7. *Ibid.*
8. *Ibid.*
9. Mme Théotime Maillet, Richibouctou, Kent, N.-B.

et sortaient dehors. Il s'agissait pour eux de lancer ce poids, à tour de rôle, le plus loin possible. Ce même jeu, appelé « le jeu de marteau » était en usage chez les cloutiers français du XIX[e] siècle[10].

Les surnoms de certains forgerons s'expliquent aisément: « Tit-Fin », « Bézo », « Bourdon », « Roue-Plate », « Piton ». Un certain forgeron se plaisait à laisser traîner, sur son établi, une blague de mauvais tabac pour ceux qui n'aimaient pas se servir du leur. Un autre, irrité, allait même jusqu'à brûler les mains d'un visiteur trop curieux. En effet, on rapporte que ce forgeron, importuné par tel personnage encombrant, avait l'habitude de faire chauffer un bout de fer, quelques minutes avant l'arrivée de l'importun, et de le déposer tout près du banc où il s'asseyait. L'individu, dit-on, avait la curiosité de saisir le fer et il en était quitte pour une bonne brûlure[11]. Un enfant se montre-t-il trop curieux? le forgeron lui dit que son soufflet ne fonctionne plus et l'invite à se rendre chez le voisin pour emprunter la corde à attacher le vent ou de l'huile de barreau de chaise.

À Saint-Elzéar de Beauce, le forgeron Théodore Couture promit à un homme pauvre et idiot de ferrer son cheval gratuitement s'il acceptait de boire de l'eau de forge; celle-ci étant corrompue, le pauvre homme frôla la mort[12]. Les Rapides-du-Diable, de Beauceville, tiendraient leur nom de Robert le Diable, un forgeron ayant pris l'habitude d'aller se cacher à cet endroit pour faire peur aux « habitants ». On dit qu'il prenait plaisir, le lendemain, à entendre les gens, à sa boutique, raconter ce qu'avait fait ou dit le diable, à telle ou telle personne à qui il était apparu[13].

Une coutume assez répandue chez les forgerons qui voulaient surprendre leur auditoire était de cracher sur l'enclume et d'y frapper d'aplomb un bon coup de marteau; ce bruit formidable faisait sursauter tout le monde[14].

Joseph Thivierge imagina, un jour, de s'amuser aux dépens de ses visiteurs. Comme on le sait, un coin de la boutique abritait toujours un entonnoir communiquant avec l'extérieur et qui servait d'urinoir, les habitués de la boutique s'en servaient, surtout l'hiver. Ce jour-là, ce forgeron s'amusa bien, car il avait installé un fil communiquant à une pile sèche et, en voulant uriner, la malheureuse victime recevait une décharge électrique.

Ce même forgeron gardait plus d'un tour dans son sac puisqu'un jour il s'entendit avec son meilleur ami, Milaire, pour laisser croire aux gens du village qu'ils étaient « en chicane ». Pour commencer leur jeu, ils profitèrent d'un moment où la foule était dense à la boutique. Milaire insulte Joseph Thivierge de la plus belle façon et la zizanie s'allume

10. Charles Godart, « La Clouterie à Bohan », *Enquêtes du Musée de la vie wallonne*, t. III, 1931-32, p. 106-107.

11. Tréflé Landry, Saint-Antonin.

12. Alcide Couture, Saint-Séverin.

13. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.

14. Maurice Noël, Sully.

comme le feu à la poudre. Tous les gens réunis étaient dupes et les deux amis continuèrent ainsi pendant deux mois. Le curé du village, croyant bon d'intervenir, fit son sermon de Noël sur les « chicanes » du village. Au jour convenu, alors que la boutique était encore assez bien garnie de visiteurs et que Joseph tenait un bout du banc et Milaire l'autre, celui-ci se leva avec brusquerie et, volontairement, projeta Joseph par terre. Le silence se fait à l'instant, car on pensait aussitôt qu'on « allait en voir une bonne ». Pour renchérir, Joseph se dirigea en vitesse vers le feu de forge et saisit un charbon ardent avec lequel il feignit de brûler Milaire. Aussitôt, l'assistance commença à sortir à la hâte, car on ne voulait pas être témoin d'une bataille qui s'annonçait terrible. Mais Joseph posa doucement son tison sur la pipe de Milaire qui en tira de bonnes bouffées[15].

Le forgeron Lessard de Saint-Odilon, sans rival pour construire un beau cercueil, amusa bien son auditoire, un jour, tout en donnant une bonne leçon à un buveur du village. Antoine, un « frappe-à-bord » du village « fêtait » plus souvent qu'à son tour; ce n'était un secret pour personne, l'alcool le jetait dans les « bleus » alors, il brutalisait sa famille. Le père Lessard, voyant arriver l'ivrogne à la boutique, en profita pour amuser ses gens et leur dit « Antoine est « chaudaille », on va lui donner une leçon ». Comme le forgeron ajustait un couvercle sur un cercueil, il tenta par mille et un artifices de convaincre Antoine de s'y coucher pour constater s'il était assez grand pour y étendre un mort. Après quelques objections, Antoine, persuadé par la promesse d'un « coup de fort » en retour du service rendu acquiesça et s'étendit de tout son long. Aussitôt, le forgeron, aidé de son monde, s'empressa de clouer le couvercle de la bière pour y enfermer le mort vivant. On peut s'imaginer le spectacle, Antoine ne fut libéré que le lendemain matin et, pendant une bonne partie de la nuit, il put grâce à la vitre du couvercle assister à un simulacre de service funéraire organisé par le forgeron et une cinquantaine de personnes du village[16].

Un exemple semblable d'exercice de droit populaire par un forgeron du village est relevé à Saint-Séverin, vers 1950. Un homme de la paroisse se présenta ivre à la boutique. Le forgeron Jean-Marie Pomerleau et quelques amis, afin de servir une leçon au visiteur, baissèrent son pantalon, lui enduisirent tout le bas du corps de goudron, puis lui remirent son pantalon. Le pauvre malheureux n'entra chez lui que tard dans la soirée et le nettoyage ne dut pas être facile. Tout le village s'en amusa longtemps[17].

On raconte que le forgeron Joseph Poirier, de Saint-Cuthbert, après une longue discussion au sujet de cinq sous, avec un client avare, prit la pièce de cinq sous, la posa sur l'enclume et la fendit en deux en disant: « Tiens, t'as pas un mot à dire, le v'là (sic) ton deux cennes (sic) et demie »[18].

15. Joseph Thivierge, Saint-Séverin.
16. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon. (Ce forgeron qui était aussi menuisier fabriquait des cercueils).
17. Noël Pomerleau, Vallée-Jonction.
18. Pierrot Piette, Saint-Cuthbert.

La question d'argent fait encore les frais du divertissement dans un récit de Zévin Gaudrault (il avait quatre-vingt-un ans, le 9 octobre 1954) du Ruisseau-des-Frênes, dans Charlevoix. Il raconte qu'un forgeron offrit à un client de lui ferrer son cheval, pour « une cenne (sic) le clou en redoublant ». Le client acquiesçant, le forgeron se met au travail.

La somme dépassa de beaucoup le prix régulier puisque le cheval a huit clous par patte et quatre pattes[19].

Le forgeron Thomas Dubé, de Cacouna, n'était pas le dernier à s'amuser aux dépens de ses clients. Dans les anciennes voitures à quatre roues, les roues arrière étaient presque deux fois plus grandes que celles de devant; mais comme l'arrière de la voiture n'avait pas de ressort, la voiture gardait quand même son équilibre. Ce forgeron se divertit à sa façon et tout le village de même, lorsqu'un jour, après avoir réparé une voiture, il posa les grandes roues en avant et les petites en arrière. Le quatre-roues accusait maintenant une pente d'au moins deux pieds [0,6 m] vers l'arrière. Le client ne s'en rendit pas compte et traversa le village avec sa femme qui se « carrait » de plus belle. Mais à quelqu'un de l'endroit qui, voulant rire, l'arrêta pour lui dire: « Cré gué! ta femme se plante aujourd'hui », le conducteur de la voiture répondit: « Je voudrais bien te voir à sa place, si tu n'en ferais pas autant » et il reprit: « Sauvons-nous, sa mère, au diable les commissions, on reviendra demain »[20]. Fortin Tessier, de Saint-Narcisse de Champlain, dit encore qu'on mettait des petits fers chauds dans les poches des visiteurs ou du fumier de cheval dans leur pipe et qu'on se plaisait à cacher leurs chevaux derrière les bâtiments.

Un forgeron, de Saint-Joseph de Beauce, qui possédait un *Code*, écoutait les parties adverses et rendait jugement. On l'avait baptisé le « Code Doyon »[21]. Un autre forgeron, de Saint-Frédéric de Beauce, « Tit-Fin » Doyon, s'était attiré le deuxième surnom de « Juge Doyon » et sa boutique avait le nom de « Cour »[22].

Certains forgerons, comme Firmin Quesnel, de Rigaud, décédé en 1928 après avoir tenu tous les postes de confiance existant alors dans la municipalité, tranchaient toutes les questions discutées dans leur boutique, en donnant une opinion toujours acceptée[23]. « Bezo », un forgeron, de Sainte-Marie de Beauce, était renommé pour ses vantardises; entre autres, il se vantait de pouvoir suivre un cheval attelé[24]. Le forgeron entend beaucoup de « racontars » et s'adonne lui-même à mille et un cancans, mais sa réputation en souffre beaucoup. Si l'on entre dans sa boutique en disant: « As-tu une bonne menterie (sic) à me conter? » l'on en sort « servi » à souhait. Les forgerons ont toujours eu la réputation de « forger les menteries » et d'être mauvaises langues. C'est d'ailleurs ce qu'en dit Georges Bouchard:

19. Coll. Luc Lacourcière, enr. 2148. Le récit de ce monsieur Gaudrault est une variante du conte type 2009 (d'après Aarne-Thompson).
20. Louis Dubé, Cacouna.
21. Joseph-André Doyon, Saint-Frédéric.
22. Mme Albert Faucher, Sainte-Marie.
23. Quesnel, *loco. cit.*, p. 238.
24. Alfred Pomerleau, Saint-Séverin.

La forge est le rendez-vous le plus ordinaire des nouvellistes du village. Sur la bûche coutumière ou sur le même appui de fenêtre, c'est toujours le même décor vivant de rentiers en quête d'informations. Ce n'est pas pour rien que les inventeurs de nouvelles sont qualifiés de forgeurs de nouvelles[25].

La boutique de forge devient encore un lieu de réunion parce qu'elle garde certains objets, propriétés communes du rang ou du village. Les « habitants » ne peuvent, en effet, se payer le luxe de posséder tous les instruments aratoires indispensables à l'agriculture, en particulier ceux dont ils se servent rarement; ils se groupent donc pour se procurer ces outils et ils les utilisent à tour de rôle. Par exception, dans la paroisse de Saint-Antonin, comté de Rivière-du-Loup chacun des rangs, de même que le village, possède un palan pour lever les vaches malades, ainsi qu'un levier ou un cric pour déplacer les maisons. Dans la Beauce, à Saint-Séverin, on retrouve la pelle à cheval, la « charrue à renchausser les patates », l'épandeur à chaux et un coupe-cornes.

La femme du forgeron est souvent marchande de tissu ou de chapeaux. Ainsi, deux épouses de forgerons de la Beauce vendaient des chapeaux qu'elles confectionnaient elles-mêmes[26]. Une autre de ces marchandes de la Beauce vendait les souliers du pays que le forgeron recevait en paiement pour la ferrure des chevaux. Voici d'ailleurs ce que révèle un livre de comptes de forgeron:

28 mars 1897, Joseph Poulin, fils de Braam (sic), 2 per (sic) de sudier (sic) [deux paires de souliers] 0.40.

2 septembre 1892, M Vaillancour (sic), 2 per (sic) de pantouffe (sic) [deux paires de pantoufles] 0.30[27].

À Cacouna, dans les livres de comptes du forgeron Thomas Dubé, s'inscrivent des ventes de flanelle, d'étoffe, de « droguette », de « catalogne » et d'« ouvrage fait au métier ».

Les propos de la forge

Le printemps et l'automne, pendant les saisons mortes, c'est par vingtaine qu'on gagnait la boutique[28].

À l'époque où la radio n'existait pas et où les journaux étaient rares, un des meilleurs moyens d'information était la rencontre d'amis. Ces rencontres avaient surtout lieu à la forge, pendant le jour, et au « magasin général », le soir. Ces mêmes gens se rencontraient, tantôt à la boutique, tantôt au magasin et reprenaient les mêmes propos mille fois débités.

Mais si on reprenait souvent le même discours, quelqu'un arrivait parfois avec une « nouvelle fraîche ». Rentiers et plus jeunes, casquettes sur la tête, disaient « quelques mots en passant ». Le vocabulaire, de même que les thèmes, très peu variés, ont fixé la pensée populaire dans des expressions transmissibles. Sans s'en douter, on employait un

25. Quesnel, *op. cit.*, p. 56-57.

26. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin; Joseph-André Doyon, Saint-Frédéric.

27. Livre de comptes de Ferdinand Doyon, Saint-François.

28. Tréflé Landry, Saint-Antonin.

vocabulaire spécial pour traiter de certains événements de la vie. Les mêmes réflexions et les mêmes mots revenaient pour les mêmes réalités, par exemple, les âges de la vie. Ces expressions diverses, miroirs de la pensée populaire, témoins des préoccupations communes d'un monde, sont des documents lumineux sur les propos quotidiens de ce monde du travail. La pensée du peuple, en effet, s'attache surtout à des sentiments, à des croyances et à des habitudes de vie qu'elle rapporte dans un langage particulier parvenu jusqu'à nous, surtout parce que les événements prévus, imprévus, heureux ou malheureux qui l'ont engendré, étaient l'objet de discussions ou, encore, parce qu'ils étaient cause de préoccupations.

André Varagnac, dans son étude, *Civilisation traditionnelle et genres de vie*, dit que « les anciens sont les porteurs d'une encyclopédie orale; ils s'expriment volontiers par des proverbes et dictons »[29]. La collection de proverbes ou d'expressions populaires qui va suivre démontre que les Canadiens français sont les porteurs d'une encyclopédie orale[30]. Les thèmes les plus populaires, retrouvés auprès d'informateurs ou recueillis sur les lèvres des badauds attroupés, sont:

Le mariage et les femmes.
La fatalité de la vie.
Dieu et la religion.
La mort et la souffrance.

Le mariage et les femmes

Dans la pensée populaire, du mariage découlaient tous les biens ou tous les maux. Le choix de l'épouse ou de l'époux était donc très important. Telle mère croyait que ses filles étaient obligées de se marier: elle se chargeait donc de les pousser dans cet état de vie; telle autre, au contraire, faisait tout pour leur épargner ces « misères ». Les quelques associations de mots qui suivent sont symptomatiques de la façon dont on concevait le mariage et la femme:

Une femme c'est pas déplaisant dans une maison.

Ça va lui faire une femme « dépareillée » (sans pareille).

Vaut autant le regretter toute sa vie qu'en avoir envie (mieux vaut se marier et le regretter toute sa vie que de rester célibataire et penser que l'on a manqué quelque chose).

Une femme de dehors puis de dedans (une femme qui travaille aussi bien dans la maison que dans l'étable et dans le champ).

Ça presse jamais pour se plonger dans la misère (pour se marier, il est toujours trop tôt).

Quand on est marié, tout n'arrive pas rôti dans le bec (il faut travailler durement).

Le mariage, on ne rit pas avec cela (c'est chose sérieuse que le mariage).

On se marie pour faire comme les autres (par conformisme).

29. P. 209.

30. Ces propos ont été relevés au magasin général de Maurice Dupont, à Saint-Antonin. Les informateurs sont les mêmes qui se rendaient pendant le jour à la boutique de forge voisine de Tréflé Landry.

Le mariage ça rassit (le mariage pose des problèmes qui font réfléchir).

On se marie pour se faire un chez-nous.

Une fois marié, la famille nous grimpe (les enfants se font nombreux sans qu'on le veuille).

On est toujours trop jeune pour se gaspiller (rien ne presse de se marier).

La fatalité de la vie

La fatalité pèse sur les têtes; chacun suit un chemin déjà tracé et doit le suivre. Il ne faut pas provoquer la vengeance de Dieu et on doit éviter certains gestes qui peuvent entraîner le malheur. On a souvent entendu les expressions suivantes:

La malchance, on court dessus.

Chacun a sa « passée » dans la vie (on ne passe pas une vie sans avoir, un jour, des malheurs).

L'enfer, c'est sur la terre (ce sont les peines que l'on se donne pour vivre sur la terre qui constituent l'enfer).

Qu'est-ce que j'ai fait au bon Dieu pour être si mal mené? (De quoi Dieu veut-il me punir?)

Dieu et la religion

Dieu est le Tout-Puissant assis près de la porte du ciel. Il attend son monde surtout pour le punir, car il y a, tout au plus, un juste par paroisse. Ce Dieu justicier orne presque toutes les demeures; tantôt il est représenté par une balance ou romaine, tantôt il achemine une procession de damnés vers l'enfer. Voici d'ailleurs quelques dictons bien vivants qui laissent voir l'inquiétude des gens sur le sens de la vie:

Le ciel, personne n'est revenu nous en parler (les morts ne sont jamais revenus nous parler de ce qu'il y a de l'autre côté).

Qu'est-ce que le voleur va aller raconter au Bon Dieu en mourant?

Voler un voleur, le diable en rit (ce n'est pas pécher de voler du bien volé).

Si l'on dit trois *ave* tous les soirs, on est certain d'avoir un prêtre à l'heure de sa mort.

C'est défendu de lire la Bible.

Au ciel, il y aura une grande table de mise toute la journée et il y aura toutes sortes de bonnes choses dessus.

Comment se fait-il que, dans l'Ancien Testament, on pouvait se marier avec plusieurs femmes en même temps et que les curés disent que l'on en a assez d'une?

S'il n'y avait qu'Adam et Ève dans le Paradis terrestre, Caïn et Abel ont eu des enfants avec leur mère!

La mort et la souffrance

La mort avec son mystère a toujours préoccupé le peuple et on ne semble jamais accepter son absurdité. Un profond silence s'établit autour de celui qui parle de la mort; les uns la considèrent comme une punition, les autres comme une délivrance de cette vie de misère. On parle souvent de la fin dernière comme du dernier malheur de sa vie ou de la triste fin d'une vie pénible.

On n'en mène pas large sur le lit de mort (à l'article de la mort on n'a guère de vigueur).

Le pauvre malheureux qui couche en terre ce soir (en parlant d'un mort qui en est à sa première nuit au cimetière).

Son tour est passé mais il l'a gagné (il a beaucoup souffert pour mourir).

Être malade c'est un demi-mal, mourir c'est pire.

Passer comme une chandelle (mourir sans opposer de résistance).

Appeler la mort à son secours (demander à Dieu de mettre fin à ses souffrance par la mort).

Partir comme un mouton (mourir sans gémir).

Les dernières résistances (l'agonie).

Les animaux, c'est mené dur pour mourir (ils souffrent beaucoup).

C'est pas drôle de mourir dans le monde.

Mourir, c'est encore tel que tel, mais c'est à savoir combien de temps on restera à plat au lit.

La boutique de forge était témoin de beaucoup d'autres sujets de prédilection: le temps et les saisons, les chevaux, les curés, la commission scolaire, les institutrices, les boucheries, les récoltes, les hommes forts, l'ancien temps, les maladies, les bons chanteurs, danseurs et musiciens.

À la forge, on entend parfois le récit cousu de détails de certains incidents: s'il est des personnes qui ont eu des « avertissements » ou « connaissances », elles le racontent pour la centième fois, et l'on aurait peine parfois à reconnaître une même réalité dans deux versions éloignées de quelques années.

Chapitre III
LE FORGERON DANS LA LITTÉRATURE ORALE

La littérature orale regroupe deux genres littéraires; la narration populaire dont le corpus est formé du conte et de la légende, et la poésie populaire, à laquelle se rattachent la chanson traditionnelle et les « formulettes ».

Les légendes ont un support historique ou géographique, parfois les deux. Lorsqu'on raconte que le forgeron « Coq à Pomerleau » livra bataille à Saint-Séverin de Beauce (support géographique), le support historique (des batailles eurent réellement lieu) est même renforcé par un troisième élément: l'actualité. En effet, des combats avaient parfois encore lieu en 1973, à l'occasion de soirées de danse.

Ce n'est pas le cas pour les contes dont le récit se situe hors d'un temps historique et d'un lieu géographique. Ils appartiennent d'ailleurs au corpus des contes européens; ce sont les mêmes « types », dans des versions différentes, et il en résulte des récits plus ou moins apparentés.

Lorsque nous avons enquêté, les forgerons et leurs épouses nous ont présenté des récits appartenant à l'un ou l'autre de ces genres littéraires, que nous avons ensuite comparés avec des versions des mêmes types de la littérature orale, conservées aux Archives de folklore du CÉLAT de l'université Laval.

Si nous avions voulu livrer intégralement les fruits de notre cueillette, c'est par centaines que nous aurions dû rapporter les versions recueillies. Nous nous sommes donc contenté de citer les contes, légendes, chansons et « formulettes » ayant trait au forgeron. Et encore là, nous nous sommes limité à un texte de chaque type parfois même à des extraits.

Dans la transcription des textes, nous avons conservé les mots imagés et les expressions populaires, mais nous avons négligé les faits de morphologie. Une transcription intégrale des enregistrements n'aurait rien apporté au point de vue scientifique et on aurait rendu la lecture fastidieuse*.

* On trouvera, en note, le numéro d'enregistrement de notre collection, ainsi que le nom et l'adresse de l'informateur.

Les contes

Deux catégories s'imposaient: la première regroupe les textes dans lesquels le forgeron est le personnage central du récit, tout le cheminement du conte étant en relation directe avec l'artisan; dans la deuxième division, on ne retrouve que des contes mettant épisodiquement en cause le forgeron: ce sont des « épisodes de contes ». Dans le premier comme dans le deuxième cas, il ne s'agit pas d'une présentation thématique. En nous servant du catalogue international des contes types de Aarne-Thompson, *The Types of the Folk-Tale*[1], nous avons classé nos contes selon le type auquel ils appartiennent dans cette grande classification universelle des contes populaires.

Ces contes à personnages religieux et ces contes à rire mettent toujours en cause soit Notre-Seigneur ou un saint qui rencontre un forgeron, soit un diable dupé par le forgeron ou un forgeron pas très rusé.

Le forgeron, personnage central

Le Diable dupé, c.t. 330

Dans ce conte, un forgeron fait la rencontre du diable, a qui lui-même ou sa femme a vendu son âme. Par exception, le forgeron va au secours de son ami le cordonnier[2] qui a fait le même pacte avec Satan. Le forgeron sort toujours vainqueur de la rencontre, parce qu'il a auparavant reçu trois objets magiques qui le rendent invincibles. Ces armes lui ont été remises par un nécessiteux, à qui il avait donné des vêtements, de la nourriture ou de l'eau; ce pauvre se révèle être, par la suite, saint Pierre, Jésus-Christ, la Sainte Vierge, un ange ou un saint non identifié. Le personnage céleste offre d'abord le ciel au forgeron en récompense de sa charité, mais ce dernier préfère toujours recevoir « trois dons » par lesquels, à la fin de sa vie, il se défend du diable à qui il avait échangé son âme contre de l'argent. La somme fournie par Satan permet à l'homme de métier de boire toute sa vie et de s'offrir tous les plaisirs désirés.

Les trois objets magiques, qui rendent le forgeron plus fort que le diable, peuvent être:

un sac que l'on martèle sur l'enclume après qu'un personnage y est entré;
un banc dont on ne peut se lever;
une enclume qui a la propriété de retenir le travailleur;
un violon qui peut faire danser à volonté;
un marteau qu'on ne peut arrêter de claquer sur l'enclume;
une boutique de forge dont on ne peut sortir;
un pommier dont on ne peut descendre qu'en étant brûlé au derrière par un fer rouge;
une flamme de chandelle qui tient quelqu'un pris à son siège;
un jeu de cartes qui permet de battre n'importe quel adversaire.

1. Édition de 1961.

2. Coll. Gilles Martineau, A. F., enr. 7; Agapit Labbé, 83 ans, Saint-Noël, Thetford-Mines, Mégantic, P.Q., 1966; Coll. père Germain Lemieux, A. F., ms. 113; Georges Prud'homme, 60 ans, Cache Bay, Ontario, 1958.

De tous ces objets, c'est le sac (appelé aussi bourse ou « boursette ») qui est le plus utilisé. Viennent ensuite, dans l'ordre de leur fréquence, le banc, l'enclume et le violon.

Généralement, la vente de l'âme à Satan se fait parce que l'homme[3] de métier est ivrogne et trop pauvre pour se procurer des boissons alcooliques. Plus rarement, c'est la femme[4] du forgeron qui est ivrognesse, et c'est pour elle que le mari fait ce marché avec Satan. C'est toujours au moment de la mort que le diable vient chercher l'âme du damné, et c'est alors que le diable est dupé par le forgeron. Dans une seule version, l'artisan demande l'aide de trois autres forgerons pour livrer bataille à Satan.

Comme le forgeron sort toujours vainqueur de la rencontre, il continue à vivre un certain temps; lorsqu'il décède, il part pour l'au-delà en emportant ses objets magiques. Satan qui se souvient de lui ne veut pas le recevoir en enfer. Il en est de même au purgatoire. On ne peut davantage l'accepter au ciel, puisqu'il l'a déjà refusé. À force d'arguments, on s'entend de quelque façon: ou bien il entre au ciel et il exige alors qu'on y laisse également entrer sa femme, le curé et ses amis (70 p. cent des cas), ou bien il retournera vivre sur terre dans la misère (20 p. cent des cas), ou bien il passera l'éternité entre ciel et terre (10 p. cent des cas). Ces pourcentages s'appuient sur l'étude de trente-cinq versions.

Lors de notre enquête sur le terrain, deux forgerons connaissaient ce conte. Nous donnons ici la version de monsieur Ernest Couture; il l'intitulait:

Le Forgeron qui rencontre le diable.

Il était forgeron lui; puis sa femme buvait épouvantablement, puis ils étaient bien pauvres. Elle dépensait tout ce qu'il gagnait, puis encore, elle en avait pas assez. Alors il décide pour avoir de l'argent, pour boire à son goût, de vendre son âme au diable.

Puis le diable est arrivé, puis il a donné de l'argent, tant qu'il en voulait. Mais, au bout d'un an et un jour, il viendrait la chercher. Ils avaient fait le marché de même.

Lorsque le temps fut écoulé, ce qui arrive un bon jour? Le diable! Puis Richard, lui, le forgeron, était après forger. Richard, lui, dans le temps du commencement de son métier, il avait passé un homme sur la terre qui accordait trois dons; il aurait tout ce qu'il voudrait. « Ça fait que » Richard avait pris un violon, puis quand il jouerait, ça danserait dix lieues à la ronde. Ensuite de ça, un banc où celui qui s'assoirait dessus y resterait tant que Richard voudrait le laisser là, dix ou quinze jours. Un sac que s'il rentrait dans le sac, ça sortirait seulement quand Richard voudrait.

3. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 10; Mme Pierre Trépanier née Rosalie St-Laurent, Sainte-Anne-des-Monts, Gaspé-Nord, P.Q.; Coll. Denis Bouchard, A. F., ms. 1, Gérard Thériault, Saint-Louis, Isle-aux-Coudres, P.Q., 1972; Coll. Bertrand Bergeron, A. F., enr. 9, Aimé Bergeron, 76 ans, Saint-Bruno, Lac Saint-Jean, P.Q., 1969.

4. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 322. Mme Philibert Lessard née Denise Jacques, 54 ans, Tring-Jonction, Beauce, P.Q., 1965; Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 451, Ernest Couture, 85 ans, East-Broughton, Beauce, P.Q., 1965.

272 Alors cet homme-là arrive à la boutique, et il se nomme, il dit:
— Je suis le diable, j'ai acheté ta femme ça fait un an et un jour, puis je viens la chercher aujourd'hui.

Et puis sa femme qui était dans le petit châssis en haut qui criait à son mari:
— Envoie-le, envoie-le, je ne boirai plus!
Alors Richard, en entendant dire ça,dit:
— J'ai entendu dire qu'un diable, ça aimait la musique!
Ça fait qu'il prend son violon, puis fait danser le diable, puis il danse huit jours là. Au bout de huit jours, il était plus capable, il dit:
— Richard, arrête, arrête ça, puis je vais te laisser ta femme.

C'est bon, Richard arrête. Au bout de quelques jours, il en « ressoud » un autre diable plus fin, il y en avait en masse des diables. Ça fait qu'en arrivant, il se nomme, il dit:
— Je suis le diable, je viens chercher ta femme. Mais Richard dit:
— Elle est pas prête, assis-toi une « secousse ».
— Non, non, je m'assis pas. Tu me feras pas comme à mon frère.
— Bien, il dit, ton frère, je l'ai fait danser, toi, aimes-tu ça la musique?
— Non, non.
Bien, il lui dit:
— Assis-toi d'abord en attendant.

Il s'assit, puis il reste pris là quinze jours. Au bout de quinze jours, il n'avait plus de fesses. Elles étaient toutes brisées. Alors le diable lui dit:
— Je vais te laisser ta femme, mais il reviendra un autre diable.

Au bout de quelques semaines, il en « ressoud » un autre, il était plus fin que les autres, lui, il voulait pas de musique, puis il voulait pas s'assir (sic). Richard dit:
— Attends un peu. Tu vas toujours bien me dire une chose: j'ai entendu dire qu'un diable, ça se mettait comme ça voulait, en ours, en bête, en oiseau, n'importe quoi.
Le diable dit:
— Oui, veux-tu que je me mette en ours devant toi! Richard dit:
— Non, je vais avoir peur, mets-toi en rat, par exemple, en rat.

Tout à coup un rat qui courait dans la boutique. Richard « poigne » le sac, puis met le rat dans son sac. Attache le sac, puis le martèle huit jours de temps, à coups de marteau. Le diable demande de le lâcher, que ce serait fini, il dit:
— Ta femme, je l'aurai bien quand elle mourra.

Alors, elle est morte, puis le diable est venu la chercher; comme elle était vendue. Puis Richard, lui, a vécu quelques années, puis ensuite de ça, il est mort, puis il a emporté son violon, puis son banc, puis son sac. En arrivant dans le ciel, comme de raison, il n'a pas eu de place tout de suite, puis il a joué du violon, puis il a réjoui les gens qui étaient là, les anges, puis toute.

Toujours, ils l'ont fait arrêter, puis il est parti pour descendre au purgatoire. En purgatoire, il a encore joué là, puis là, ils l'ont envoyé en enfer. Rendu en enfer, ils l'ont reconnu, ils ont dit:
— Il y a pas de place pour toi ici.
— Bien, il dit, pensez-vous que je vais passer l'éternité à me promener dans le chemin. Vous allez en manger une maudite.

Puis là, il prend son violon, puis il joue, que toute l'enfer en tremblait. Après qu'il eut fini de jouer, les diables étaient tous « restés ». Ils ont dit de s'en aller, qu'ils allaient l'abandonner, lui. Richard dit:
— Je m'en irai quand vous me donnerez l'âme de ma femme.
Alors il est venu à bout d'avoir sa femme, puis pas content de ça, il dit:
— Emplissez mon sac d'âmes.
Il a fait emplir son sac d'âmes, bien plein, puis il est parti, puis il a monté au ciel. Puis en arrivant au ciel, il a demandé à saint Pierre pour rentrer. Saint Pierre dit:
— Tu as pas de place ici.
Bien il dit:
— Vous allez en danser une!
Il prend son violon et fait danser le ciel encore une « secousse ». Quand ils ont vu ça, ils ont dit:
— Va-t'en! On va te lâcher.
Bien il dit:
— Je m'en irai quand vous prendrez l'âme de ma femme puis toutes celles que j'ai dans mon sac ici.
Puis voilà les anges qui détachent le ciel. Puis rendu au purgatoire, pas de place encore. Il s'en revient au ciel, puis il dit à saint Pierre:
— Pensez-vous que je vais passer l'éternité dans le chemin?
Ça fait qu'ils l'ont accepté avec son violon, puis son petit banc, puis son sac; puis il a fini par rester dans le ciel, il réjouissait les gens qui étaient sauvés[5].

Le forgeron de ce conte est pauvre, parce que sa femme dépense tout ce qu'il gagne et, pour prendre la défense de sa moitié, il doit un jour faire face au diable, car certains objets de sa boutique lui confèrent l'invincibilité tant devant Satan que devant Dieu. L'aspect merveilleux du récit entre si bien dans l'univers du conteur qu'il n'explique même pas comment le forgeron a été muni de ces objets enchantés. Le forgeron ne manque pas non plus d'humour, puisqu'il prend plaisir à se moquer de Dieu. Et qui plus est, après avoir conquis le ciel, comme un trophée, il en profite pour réjouir les élus comme si ces derniers s'ennuyaient.

Notre-Seigneur forgeron, c.t. 753

À l'égal de multiples textes de la littérature orale, le conte, *Notre-Seigneur forgeron* démontre l'orgueil des gens de métier. Un forgeron en train de ferrer un cheval voit entrer un inconnu dans sa boutique; l'arrivant accomplit des tâches impossibles sous les regards étonnés de tous.

5. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 451, *op. cit.* Le forgeron Ernest Couture rapporte presque intégralement le texte de Paul Stevens, « les Trois Diables », *Contes d'autrefois*, p. 9-30.

L'étranger parti, le forgeron essaie de l'imiter, mais il ne réussit pas. Pour ne pas perdre la face dans le village, il s'en tire en « faisant une farce ».

Nous avons entendu cinq versions de ce conte; une des plus complètes vient du forgeron Odilon Bernier, de Saint-Arsène, Rivière-du-Loup:

Notre-Seigneur a marché trente-trois ans sur la terre. Une journée il « s'adonne » à passer devant une boutique et puis c'était marqué à la porte qu'il n'y avait pas meilleur forgeron que lui. Notre-Seigneur entre dans la boutique, regarde ferrer le forgeron et lui dit:

— C'est pas comme cela qu'on ferre un cheval, je vais te le monter.

Ça fait qu'il « démanche » [détache] la patte du cheval et la ferre dans l'étau, et ensuite, il pose la patte du cheval.

Ça fait que le lendemain, le forgeron voit arriver un cheval, et il fait pareil; il démanche la patte du cheval et le cheval se lamente au diable. Puis le forgeron vient pour lui recoller cela. Ça colle pas! Il finit par lâcher ça là.

Le lendemain, Notre-Seigneur retourne à la boutique, et il voit passer à la porte une petite vieille de quatre-vingts ans. Il dit:

— La mère, veux-tu revenir à l'âge de vingt ans?

Elle dit que oui. Notre-Seigneur la « maudit » dans le feu, la « tisonne », la chauffe, puis à un moment donné, il la maudit dans l'eau. Pouf! Voilà la petite vieille à l'âge de vingt ans!

Le lendemain, le forgeron veut faire pareil; il voit passer une petite vieille à la porte de la boutique, et il dit:

— Voulez-vous revenir à l'âge de vingt ans?

Certain!

Le forgeron te la « poigne », mon homme, et te fait un bon feu, puis il te la maudit dedans. La petite vieille se lamente, veut sortir du feu, le forgeron tient bon, puis chauffe. À un moment donné, elle était toute sèche, le forgeron te la maudit dans la cuve, et elle casse en deux. Le forgeron dit:

— La baptême, je l'ai trempée trop sèche[6]!

L'analyse des versions de ce conte enregistrées auprès de nos informateurs et de celles déjà conservées aux Archives de folklore de l'université Laval (onze en tout) conduit aux conclusions suivantes: la personne qui vient donner une leçon au forgeron est presque toujours Jésus-Christ; il se présente sous différents traits, tantôt ceux d'un apprenti forgeron (dans les 30 p. cent des versions), tantôt ceux d'un mendiant (20 p. cent des cas), ou tout simplement comme un forgeron étranger (50 p. cent des cas).

6. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 178, Odilon Bernier, 51 ans, Saint-Arsène, Rivière-du-Loup, P.Q., 1963.

Plusieurs raisons justifient la visite de l'inconnu:

Le propriétaire de la boutique éprouve de la difficulté à faire son ouvrage et il sacre[7].

Il est trop orgueilleux[8].

Cet orgueil l'incline à faire état de ses qualités sur son enseigne: « Maître, par-dessus maître de tous les forgerons[9] »; à s'estimer supérieur[10]; à se vanter de faire des haches neuves avec des vieilles[11]; à se dire assez fort pour transporter un cheval dans ses bras[12]; à maltraiter ses apprentis[13].

On retrouve, dans chaque version, les mêmes tâches impossibles accomplies par Notre-Seigneur, et que le forgeron tente de reproduire à son tour:

Couper les pattes d'un cheval pour les ferrer, et les « recoller » ensuite.

Ce conte, relaté dans la littérature orale et écrite de nombreux pays, date de plusieurs siècles et fait intervenir saint Éloi auprès du forgeron orgueilleux. Henri Gaidoz, dans une étude du même récit[14], nous présente, datant du XV[e] siècle, un bois gravé montrant saint Éloi occupé à ferrer le pied coupé d'un cheval. Dans l'imagerie d'Épinal, le forgeron est devenu saint Éloi et c'est Jésus-Christ, sous les traits d'un apprenti, qui lui rend visite[15]. Les nombreux récits de cette visite tiennent de la légende.

Rajeunir une vieille femme en la chauffant au feu et en la martelant.

Lorsque le forgeron essaie de transformer une vieille femme en jeune fille, le conte sert parfois, du même coup, une double leçon d'humilité. Le choix du forgeron se portera alors sur de vieilles femmes orgueilleuses qui veulent se marier, sur sa mère qui ne se trouve pas assez belle, sur son amie qu'il veut embellir avant de l'épouser. Pour avoir voulu se « faire rajeunir au feu », elles tomberont en poussière ou en morceaux.

La phrase finale, prononcée par le forgeron qui veut tourner son échec en farce, est presque toujours un sacre suivi de la même explication technique: La maudite, je l'ai trempée trop sèche! La baptême, je l'ai trempée trop sèche!

7. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 188, Joseph Thivierge, 71 ans, Saint-Séverin, Beauce, P.Q., 1964.

8. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 178, *op. cit.*; Coll. M. Thibault et P. Jacob, A. F., enr. 34, Adélard Drouin, 83 ans, Saint-Joseph, Beauce, P.Q., 1966; Coll. père Anselme Chiasson, A. F., enr. 618, Émile Chiasson, Bassin, Îles-de-la-Madeleine, P.Q., 1960; Coll. père Anselme Chiasson, A.F., enr. 437, Frank Doiron, 80 ans, Acadieville, Nouvelle-Écosse, 1959; Coll. J.-Claude Marquis, A. F., enr. 233, Adrien Desrosiers, 82 ans, Saint-Rédempteur, Matane, P.Q., 1968; Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 466, Ernest Couture, 85 ans, East-Broughton, Beauce, P.Q., 1965.

9. Coll. père Anselme Chiasson, A. F., enr. 437, *op. cit.*

10. Coll. J.-Claude Marquis, A. F., enr. 233, *op. cit.*

11. Coll. M. Thibault et P. Jacob, A. F., enr. 34, *op. cit.*

12. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 466, *op. cit.*

13. Coll. J.-Claude Marquis, A. F., enr. 233, *op. cit.*; Coll. Luc Lacourcière et Mgr Félix-Antoine Savard, A. F., enr. 1665, Gaudias Boisonneault, 69 ans, Saint-Raphaël, P.Q., 1953.

14. « Saint Éloi », *Melusine*, XI, 1912, p. 89-92.

15. Germain Carnat, *le Fer à cheval à travers l'histoire et l'archéologie*, p. 27.

Saint Éloi donne une leçon à un forgeron. Sceau du prieuré de Saint-Éloi de Paris, de l'an 1414, monastère du Moyen-Age.
(Henri GAIDOZ. « l'Opération d'Esculape », *Melusine*, t. V, p. 101.)

Saint Éloi devient le forgeron orgueilleux, et c'est Jésus-Christ, sous les traits d'un apprenti, qui vient lui montrer qu'on en a toujours à apprendre. Cette image date de la fin du XVIII[e] siècle. Imagerie d'Épinal n° 631.
(Henri GAIDOZ. « Légende de saint Éloi », *Melusine*, t. VII, p. 28.)

Ce conte suit de près, par le contenu, d'autres textes de la littérature orale des gens de métier; il souligne non seulement l'orgueil du forgeron, mais encore un cynisme inconscient qui lui fait associer le tragique, la mort d'un animal et d'une personne, au comique, la phrase finale. Comme dans les chansons sur le forgeron, on y trouve l'occasion d'importuner les vieux garçons:

Comment ça se fait, tu te maries pas, toi!
— Ah! se marier, il faut trouver.
Il dit:
— On s'en trouve, on s'en fait[16].

L'Ogre enseigne au forgeron comment souder, c.t. 1163

Notre-Seigneur n'était pas le seul à visiter le forgeron, à l'improviste; le diable lui-même en faisait autant. Mais si Jésus-Christ, sur terre, avait le dernier mot avec le forgeron, il n'en était pas ainsi du diable. La version suivante dévoile la ruse employée par un forgeron pour déjouer le diable et lui faire révéler le secret de la soudure:

Voilà cinquante ans passés, ils nous disaient que le diable venait sur la terre. Puis il y avait un bon forgeron, lui, qui voulait apprendre à souder. Finalement, le diable venait le visiter, mais il ne lui disait pas ce

16. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 181, Eugène Chabot, 50 ans, Saint-Philémon, Bellechasse, P.Q., 1964.

qu'il fallait prendre pour souder. Ça fait que le forgeron, lui, il fallait qu'il vienne à le savoir. Il essayait par toutes sortes de manières, à connaître son secret. Et puis la première nouvelle, un bon jour, voilà le diable qui arrive, et le forgeron, pour le prendre, lui dit:
— J'ai soudé, et puis c'est parfait.
Le diable lui dit:
— Comment! As-tu employé de la terre grasse?
Le forgeron dit:
— Ah! je le savais pas, mais là, je le sais. Bonjour, puis merci beaucoup[17].

Ce conte traite du fantastique, comme s'il s'agissait d'une réalité quotidienne; il touche un sujet réel qui préoccupait les forgerons: connaître le secret de la soudure. De plus, la technique révélée est toujours fonctionnelle. Encore une fois, le forgeron « ratoureur » dupe le diable.

Le Joueur de chopinette, c.t. 1358B

La série des contes à rire évoque le thème du forgeron jaloux, cocu et stupide. Dans la version suivante, racontée par le forgeron Eugène Chabot, de Saint-Philémon, Bellechasse, un forgeron jaloux et à bon droit vend sa maison pour installer sa femme au premier étage de sa boutique. Nous constatons que même là, elle le trompe et réussit à lui faire « transporter le maquereau » sur son dos. Bien plus, toute l'affaire se dénoue devant témoins. Le forgeron peut, au moins, se consoler en réalisant que la femme du voisin a le même passe-temps que la sienne:

Bien un jour, c'est un forgeron qui forgeait dans le village, puis il avait une bien belle femme. Tout le monde qui venait à la boutique l'entendait parler avec sa femme dans la maison, puis elle était bien avenante, puis bien belle.

Toujours, le forgeron est venu jaloux; il a vendu sa maison, puis il a fini le haut de sa boutique, puis il a mis sa femme à clef. Là il a travaillé jour et nuit, il était plus jaloux.

Il y avait une vieille soigneuse dans le village qui venait faire son tour souvent avec elle. Le forgeron lui donnait les clefs, la femme allait lui parler, ça la désennuyait.

Un bon jour, il passe un voyageur. Tout en examinant la boutique, il a regardé dans la fenêtre, puis il a vu la figure d'une bien belle femme dans le petit châssis par un pied carré [0,092 m²]. Il s'est dit en lui-même, je donnerais cent piastres pour coucher avec cette femme-là une heure.

C'était dit, c'était dit; rendu au haut du village, il a rentré prendre un verre d'eau sur la vieille soigneuse. Puis il a dit ça à la vieille soigneuse:
— Ah! on a des idées, nous autres les voyageurs. Moi je donnerais bien cent piastres pour coucher avec une belle femme que j'ai vue dans un petit châssis.
La bonne femme dit:
— Serais-tu sérieux?
Là le gars dit que oui, qu'il l'avait dit.

17. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 117, Dorvenie Guay, 62 ans, Saint-Elzéar, Beauce, P.Q., 1964.

278 Elle dit:
— Reste ici, puis je vais aller faire un tour, puis quand je vais revenir, tu vas y aller coucher avec elle.
Puis la bonne femme s'est mis un petit châle sur le dos, puis elle est partie.
Puis elle a demandé au forgeron:
— Donne-moi tes clefs que j'aille jaser avec ta femme qui se meurt d'« ennuyance ».
Puis il a dit:
— Vas-y donc, vieille folle;

Puis elle a monté au grenier, puis elle s'est mis à parler avec elle, puis la femme dit:
— Écoute, j'ai vu passer le plus bel homme tantôt dans la rue ici, bien je me suis dit que je donnerais cent piastres pour passer une heure avec lui.
La bonne femme dit:
— Veux-tu je vais m'en aller chez nous, puis tout va bien marcher!

La bonne femme est redescendue, puis a donné les clefs au forgeron, puis elle s'est en allée chez elle, puis a dit au bonhomme:
— Tu vas embarquer dans ce gros coffre-là, je vais aller faire un petit tour chez la femme, puis le forgeron va venir te chercher, puis tu vas voir, tu vas passer une heure avec la femme.

L'homme s'est couché dans le coffre puis la bonne femme a remis son châle, puis est retournée voir le forgeron. Elle dit:
— Donne-moi tes clefs que j'aille jaser avec ta femme.

Puis le forgeron lui a donné ses clefs. Elle est montée trouver la femme. Puis la femme du forgeron est tombée malade. Puis il l'entendait bousculer sur le lit, puis cogner après le lambris. Puis il dit:
— Veux-tu bien me dire qu'est-ce que tu as, ma femme?
— Je suis bien malade.
— Mais la vieille vient de partir d'ici.
— J'étais bien, ça m'a pris tout à coup, va me chercher la vieille, puis vite, puis vite.

La vieille s'en vient voir la femme, elle dit:
— Va chercher mon coffre au coin de l'armoire.
— Puis dites-moi quoi emporter la mère, puis je vais emporter le paquet que vous allez me dire.
— Non, non, amène mon coffre, c'est tout ce que je veux.

Le forgeron qui était capable comme un cheval se monte ce vieux coffre-là sur le dos, puis il le jette là, puis il dit:
— Tiens sa mère, le voilà ton coffre, mais il pèse vrai ton coffre.
Bien elle dit:
— Là, tu peux descendre forger, j'ai tout ce qu'il me faut.

Puis la bonne femme est descendue en bas voir le forgeron, puis elle a dit:
— Tu iras voir ta femme, elle se porte à merveille, elle est bien.
Tu m'amèneras mon coffre pas plus tard que pour six heures; il y en a d'autres qui en ont besoin, je sauve bien des vies avec ça.

Puis le forgeron était bien content, il s'est mis à forger, puis il était sept heures, puis huit heures. À neuf heures, il se dit:
— Comment ça se fait, le maudit coffre que je l'ai pas porté!

Il « griffe » le coffre, puis se l'embarque sur le dos, puis il part avec. Il faisait noir, il marchait voûté. Puis qu'est-ce qu'il rencontre sur la rue? Un homme qui lui dit:

— Veux-tu bien me dire qu'est-ce que tu as sur le dos? T'es pas le joueur de chopinette?

— Bien oui, il dit, c'est un maudit chopinette, bien oui.

— Viens chez nous, y a vingt ans que je le cherche ce maudit chopinette-là, puis tu vas venir jouer du chopinette pour contenter ma femme.

Le forgeron était fatigué, il dit:

— Je vais toujours bien voir ce qu'il veut dire avec ça.

Il est allé chez le gars qui cherchait le chopinette. Mais en ouvrant la porte il a vu un homme qui embarquait dans une grosse jarre dans le coin de la maison, puis la femme a mis le « couvert », puis elle a ouvert la porte.

Bien il dit:

— Ma femme, il y a assez longtemps que tu veux avoir le chopinette, je l'ai le maudit chopinette. Mets ça à terre, tu vas jouer du chopinette.

Le forgeron dit:

— Écoute, je joue pas du chopinette, j'ai fait une grosse journée, puis je joue pas du chopinette.

— Tu vas jouer du chopinette, ou je le fends en deux ton maudit chopinette.

Le forgeron se lève, puis il « griffe » le tisonnier, puis il dit:

— Si tu fends mon chopinette, je casse ta jarre.

La chicane prend, le gars fend le coffre en deux, et l'autre casse la jarre, puis il y a deux maquereaux qui sortent. Voilà le gars de la femme qui se met à disputer.

Il dit:

— Dispute-la pas, ils viennent tout seul, moi je suis obligé de les « charrier » sur mon dos[18].

La Femme du forgeron, c.t. 1359A et 1829

Ce deuxième conte à rire nous présente un forgeron également jaloux, cocu et stupide. Le mari ne transporte plus le séducteur sur son dos, mais en voulant mettre sa femme à l'épreuve, il la jette lui-même dans les bras de son rival.

Comme le premier, ce conte rappelle certaines réalités. Par exemple, la boutique de forge est vue comme un centre d'information; le forgeron du conte a mauvais caractère, il est « malin » et hâbleur; il parle de sa femme comme d'une « femme chaude », donc très active sexuellement. Comme d'habitude, le conte se termine par une farce mais plus invraisemblable que les précédentes:

18. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 180, Eugène Chabot, 50 ans, Saint-Philémon, Bellechasse, P.Q., 1964. Voir une variante de ce conte rapportée par Marius Barbeau, *Veillées du bon vieux temps*, p. 76-83.

280 Une fois c'était un forgeron. Il avait une belle grosse maison et puis c'était une petite place qui était assez à l'argent. Ça fait qu'il travaillait tout bonnement, puis il y avait des commis voyageurs dans toutes les campagnes qui passaient par là.

Finalement, il passe un commis voyageur qui était « chaud de la pince ». Il s'offrait. Dans une campagne, c'était à force [de s'offrir]. Il faut s'informer où il se vend de la boisson, où se fait le « commerce de la traite des blanches », où il y a moyen d'avoir des femmes pour la nuit là. On va sur le forgeron, puis on sait tout ça dans les campagnes. Ça fait qu'il entre sur le forgeron.

— Bonjour mon ami.

— Bonjour, bonjour.

Il dit au forgeron:

— Ça fait deux jours que je suis ici dans la place, puis je suis un homme très sentimental; il y aurait pas moyen d'avoir une femme pour passer un « good time ».

Ah! le gars dit:

— Certainement, va-t-en donc à la belle grosse maison qu'il y a là-bas, puis là, il reste une petite brune, mon ami, tu peux pas t'imaginer, c'est « game » cette affaire-là, c'est une tempête sur la mer. Tu peux arriver tranquillement, je suis à peu près certain que tu vas faire des affaires.

Mon gars était fine mouche, il part, puis s'en va tranquillement, commence à jaser avec la petite femme. Finalement, il la « stampe », puis la bonne femme accepte. Ah là, elle se démenait, c'était vrai ce que le gars lui avait dit. Puis cette petite femme-là avec son mari, c'était comme un glaçon, ça grouillait pas, puis c'était juste pour pas compter les mouches ou mâcher de la gomme. Ça fait qu'il arrive qu'après qu'il a eu passé entre Noël puis le Jour de l'an, il retourne chez le forgeron, puis il dit:

— Puis mon ami, avez-vous fait un bon voyage?

— Vous avez raison mon ami, ça il dit, c'est quelqu'un cette petite femme-là, moi, c'est simple, avoir une affaire de même, ça serait la moitié de ma vie. Je travaillerais pas en dehors de chez nous, certain parce que c'est une fine mouche, puis elle est fine.

Voilà mon gars qui dit:

— Y allez-vous demain?

— Ah! oui, je lui ai donné une « date » pour demain matin vers les neuf heures, je m'en vais y aller vers les neuf heures; son mari travaille en dehors qu'elle m'a dit, ça fait qu'il vient pas dans la demi-journée, jamais. Le fait était vrai, que le forgeron était jamais chez lui dans la demi-journée.

— Ça fait que demain matin si vous passez vers les neuf heures, arrêtez donc me prendre en passant, on ira tous les deux. Ça sera pas pire. Il dit, après que vous aurez passé, je « passerai dessus », puis tout sera correct, c'est une de mes anciennes pratiques.

Le gars dit:

— Certainement monsieur.

Les neuf heures passent. Tout d'un coup, mon gars « file » tout droit. Le forgeron « watchait » lui, il voit pas le gars. Tout d'un coup vers les dix heures, le type arrive encore:

— Bonjour monsieur.

— Arrives-tu de là-bas?
— Oui, j'y suis allé ce matin, elle était pas mal plus fine qu'hier, puis je crois bien que je vais passer une quinzaine de jours par ici parce que les affaires sont bonnes en campagne, c'est pas mal mieux qu'en ville. C'est quelque chose de propre, en ville c'est plein de poussière. Ça fait que je m'en vais passer un petit bout de temps.
Il dit:
— Y vas-tu demain?
— Certainement.
— Mais t'as pas arrêté me prendre ce matin. Demain matin, faudrait que tu arrêtes me prendre.
— Certain monsieur, comptez sur moi. Je vais arrêter vous prendre demain matin.

Finalement, le lendemain matin, mon type était en train de forger, le gars a connaissance de ça, mais il marche. Le forgeron laisse le fer. Tout d'un coup, il part, puis il crie au gars:
— Hé, hé, l'ami! Attends-moi un peu!

Mon gars prend ses jambes à son cou, puis là, il court puis il arrive sur la petite femme, il dit:
— Je pense que ton mari court après moi. J'ai eu connaissance que quelqu'un a dit « Attends-moi »; puis il courait en arrière de moi pour essayer de me rejoindre, je me suis dépêché.
Elle dit:
— Mon Dieu Seigneur! si c'est mon mari, on est pas mieux que mort, il est malin, c'est comme sept bêtes à sept têtes. Elle a dit, il y a pas d'autre chose à faire que de vous cacher dans le caveau, puis je vais faire semblant de chauffer le poêle.

Ça fait que mon gars se cache dans le caveau, puis elle prend du bois, elle fait semblant de chauffer le poêle. La porte était « barrée », le gars « zigonne » un peu dans la porte, puis il rentre.
— Comment ça se fait, tu « barres » la porte en plein jour? Ah! ah! ma « guidoune », là, je t'ai, ton « mack » est dans la maison, puis je m'en vais le trouver.

Voilà mon gars qui fouille dans les garde-robes en haut, va dans la chambre à coucher, va dans le salon. Il descend dans la cave, monte dans le grenier. Il voit personne.

Elle dit:
— Pauvre fou! c'est des imaginations que tu te fais. Il vient personne ici, personne est venu, jamais que je reçois personne; je « barre » la porte de même, c'est à cause que j'ai peur que quelqu'un vienne. De même, quand même il viendrait, il cognerait, puis je vois qui c'est, puis j'ouvre pas à part de toi.

Mon gars bien confiant, il revire de bord, puis il s'en va. Il commence à prendre son marteau, puis il continue à ferrer son cheval. Ça fait qu'à un moment donné, le type a faite affaire avec la femme, une demi-heure, trois quarts d'heure. Après le type s'en retourne à la boutique de forge.
— Bonjour mon ami.
Le forgeron dit:
— Vous avez pas arrêté me prendre en passant ce matin?
— Mon cher monsieur, j'y ai pas pensé.

282 J'ai été chanceux, je me suis dépêché parce que j'ai entendu crier en arrière de moi. Le gars est arrivé quelques minutes après moi à la maison. Ce maudit fou-là, il a fouillé dans les garde-robes, il a fouillé dans la cave, dans le grenier, partout dans la maison, puis il m'a pas trouvé. Il dit:

— À quelle place tu étais caché?

— J'étais caché dans le caveau à bois, puis sa femme prenait du bois, puis elle faisait semblant de chauffer le poêle. Il a pas pensé de regarder dans le caveau.

Ça fait que le type dit:

— Y vas-tu demain matin?

— Oui monsieur, j'y vais encore demain matin. Demain c'est le grand jour, ça va être le ménage du samedi matin. On va tout faire ce qu'il y a moyen.

— Si tu veux, tu vas arrêter me prendre; je vais me préparer, j'irai avec toi.

— Certain, je vais arrêter te prendre, puis si son mari vient on sera deux pour se défendre.

Puis l'autre dit:

— Tu as raison.

Ça fait qu'il part le lendemain matin vers neuf heures et demie, dix heures moins quart. Mon gars passe de l'autre bord de la rue. Mais il marchait vite. Tout d'un coup, il entend fermer la porte de la boutique, puis en criant:

— Attends-moi, mon maudit cochon.

Mon gars « pogne » les jambes à son cou, puis il « mène », il arrive à la maison.

— Vite, ton mari est en arrière de moi, je le connais, c'est le forgeron, il court, puis il est en maudit.

Elle a le temps de « barrer » la porte. Mon gars est comme un fou dans la maison, il dit:

— À quelle place je vais me cacher?

— Allez vous cacher dans le salon.

Il arrive dans le salon, puis il y avait un gros saint Antoine et lui c'était un petit homme. Puis ce gros bonhomme de plâtre-là, c'est creux d'habitude. Il penche le bonhomme de plâtre, puis il arrive la tête sur le chesterfield, casse la tête du bonhomme. Ça fait que le type se met ce bonhomme-là par-dessus lui, puis la tête lui passait juste dans le trou de la tête cassée. Tout d'un coup, mon gars arrive dans la maison:

— Ma maudite vache, là ton petit « spôte » est dans la maison. Puis je l'ai vu, il va en manger une. Tu peux être certaine qu'il va en manger une. Ah! toi tu vas en manger une.

Il veut la brasser pas mal, voilà qu'elle est prise à brailler:

— Cherche-le voir, si tu vas le trouver. Tu me battras après. T'es jaloux, t'en vois pas clair.

Finalement, le type dit:

— Il est ici dans la maison, puis je vais le trouver.

Il regarde dans le caveau à bois, pas de gars. Regarde dans les garde-robes, dans les chambres à coucher, personne. Il descend dans la cave, il voit pas de gars. Il arrive à la course dans le salon, il voit sa statue, il dit:

— Est-ce toi bon saint Antoine qui me met cocu tous les matins?
Le gars faisait signe que non[19].

Le forgeron, personnage épisodique

Dans certains contes, le forgeron ne joue pas le personnage central, il apparaît dans l'un ou l'autre des épisodes. Nous n'avons pas retenu les nombreuses incidences où figurent uniquement la boutique de forge, les outils, les dépendances. Par exemple, dans les contes, on parle parfois du fer[20] jouissant de vertus magiques; le clou ou les tenailles deviennent alors le centre d'une situation. Nous nous en sommes plutôt tenu aux épisodes où le forgeron tient lui-même un rôle.

La Queue d'animal faite par le forgeron, c.t. 40B*

Même si plusieurs versions de ce conte existaient au Québec, l'Acadie seule nous a transmis l'épisode du forgeron. Un animal a perdu sa queue; le forgeron du village lui en fabrique une autre en fer rouge, qu'il fixe encore toute chaude au derrière de l'animal. Le conteur ne le souligne pas, mais on comprend facilement que le forgeron profite de la naïveté de l'animal pour s'amuser à ses dépens.

La trame du conte est toujours la même: un renard est sur le point de voir ses petits dévorés par un loup, parfois un ours et, pour éviter ce malheur, il a recours à de nombreux subterfuges. Tout en usant de ruse pour sauver sa famille, le renard profite de la situation pour se moquer de son adversaire; il lui mord les fesses, vole du miel, lui fait donner des volées pour, finalement, lui arracher la queue et l'amener ensuite chez le forgeron:

Il [le renard] dit au forgeron:
— Tu es occupé?
— Non, pas beaucoup.
— Tu veux pas faire une queue à compère le Loup?
— Ah! oui.
— Fais-lui une belle queue, puis tu la feras rougir comme il faut pour l'essayer.
Toujours, il lui fait une belle queue de fer; et il fait rougir le fer comme il faut. Puis il dit à compère le Loup:
— Bon, vire-toi de bord à cette heure!
Compère le Renard, lui, il prend le chemin et il se sauve. Le forgeron va pour mettre la queue à compère le Loup; compère le Loup brûle quasiment tout[21].

Le renard continue ensuite de se moquer du loup en grimpant dans un cerisier et en lui lançant des cerises qui sont en fait des cailloux. Le loup, les dents cassées, fait venir tous les loups du voisinage afin de

19. Coll. Luc Lacourcière et Mgr Félix-Antoine Savard, A. F., enr. 659, Alexis Tremblay, 36 ans, Saint-Gilles, Lotbinière, P.Q., 1948.

20. Conte type 315 *Bonnet Rouge*, Coll. Roger Paradis, A. F., enr. 1119, Mme Phœbée Pelletier, 72 ans, For Kent, Maine, É.-U., 1973.

21. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 2453, Mme Benoit Benoit née Dina Godin, 72 ans, Chemin-des-Basques, Tracadie, Gloucester, N.-B., 1955.

284 « faire l'échelle » pour atteindre le renard qui ne veut pas descendre du cerisier. Lorsque le loup le plus haut est sur le point d'atteindre le renard, ce dernier crie:

Forgeron, forgeron, fais vite une queue, puis mets-la à celui qui est en dessous.

Compère le loup, qui était le premier en bas de l'échelle et qui avait déjà fait l'expérience de la queue en fer rouge, se sauve en laissant choir les loups qu'il supportait sur ses épaules. Le renard peut manger ensuite en paix toutes les cerises de l'arbre.

Que le forgeron soit l'acteur de cette mise en scène cruelle, où l'on abuse de la naïveté d'un personnage de conte, ne répugne pas; dans la vie quotidienne, le forgeron savait, à l'occasion, se moquer de visiteurs embarrassants. Dans la pensée populaire, la ruse du renard représente celle du forgeron et il n'est pas surprenant qu'un loup ait, dans un conte, à souffrir les brûlures au fer rouge puisque, selon nos informateurs, les forgerons s'amusaient souvent à brûler les mains des visiteurs naïfs, trop assidus à la boutique de forge.

L'Horoscope, c.t. 506*

Ce conte populaire existe en plusieurs versions aux Archives de folklore du CÉLAT; cependant, l'épisode qui a retenu notre attention n'existe que dans une seule version. Elle présente un forgeron orgueilleux, mais aussi l'un des plus adroits que la littérature merveilleuse nous ait décrit. Voici en résumé le contenu de ce conte.

Un jeune garçon rêve qu'il sera pendu à l'âge de douze ans. Pour ne pas désoler ses parents, il décide de les abandonner.

Son père lui fait promettre, en partant, de toujours saluer les vieillards. Il rencontre un homme à barbe blanche et ils décident de faire route ensemble. Le garçon l'appelle « Grand-père ». Le jeune homme s'engage pour battre du blé au fléau et le vieillard lui montre comment battre le blé en le mettant au feu: seule la tige brûle et il ne reste que le grain battu. Le fermier est surpris, à son retour, de voir le travail terminé et il en est très satisfait. Ils reprennent ensuite la route et s'arrêtent chez un forgeron renommé pour son adresse. Le forgeron se dit prêt à engager le jeune homme, à la condition qu'il puisse façonner un coq en fer, en trois coups de marteau, travail que lui-même faisait facilement:

Le forgeron prend son morceau de fer avec sa main gauche, puis il le met dans le feu. Envoie dans le feu. Puis il prend son marteau, puis il vient sur l'enclume. Il donne trois coups de marteau et il fait le coq. Puis il met le coq sur l'enclume, mais le coq chante pas.
Le forgeron dit:
— Hé! mon petit garçon, si tu peux faire un coq dans trois coups de marteau pour « biter » ça ici, tu resteras ici, mais si tu le fais pas, ta vie va y passer.

Le petit garçon va trouver son grand-père, puis il lui dit ça.
Son grand-père dit:
— Mets pas ton fer sur le plat, tu le mettras sur le « cant », puis tiens-le et en le tenant, tu chanteras la chanson que ta mère chantait durant que tu étais chez vous.

Il s'est mis à chanter, tandis que son fer chauffait sur le « cant » dans le feu:
Si maman voudrait
La gueligne, la gueligne,
Si maman voudrait
La gueligne volerait.
Gueligne, guelagne,
La fête à sa maman,
Gueligne, guelagne,
La fête à sa maman.

Ah! il se plante, son fer était rouge, monsieur. Il prend le marteau. Il donne un coup et il bâtit le côté du coq, les pattes, puis la queue. Et le deuxième coup de marteau, il bâtit le cou et la tête, puis il met le coq sur l'enclume:

Co-co-cou! [le coq se met à chanter]
Ah! bon monsieur.

Le forgeron se dit en lui-même:
— Tu es plus « smart » que moi, faut que tu t'en ailles d'ici.
Il a dit:
— Avant de t'en aller, j'ai une pénitence à te donner ou sinon tu vas mourir. Faut que tu m'amènes une poule qui pond un œuf d'or. Si tu m'amènes pas une poule ici qui pond un œuf d'or, ta vie va y passer.

Il va trouver son grand-père.
— Mon grand-père, c'est malaisé, trouver une poule qui pond un œuf d'or tout de suite.

Son grand-père a dit:
— Auprès de la forge, là, il y a une pile de « bourriers », tu gratteras là-dedans et tu chanteras la chanson que ta mère chantait chez vous.

Il se mit à genoux:

Si maman voudrait
La gueligne, la gueligne,
Si maman voudrait
La gueligne volerait.
Gueligne, guelagne,
La fête à sa maman,
Gueligne, guelagne,
La fête à sa maman.

La poule « ressoud ». Il « poigne » la poule. Il amène la poule puis la met sur la table [du forgeron].

Elle ne pond pas rien qu'un œuf d'or là monsieur,
mais elle en pond six dans sa main.

Le forgeron dit:
— « Gee' sup », tu es trop « smart » pour moi. Tu vas me jouer des tours. Faut que je le paye, puis que je l'envoie.

Ah! bien, il paye le petit gars. Pas de remerciement, pas de coucher, rien en tout.

Il part avec son grand-père, puis il prend le chemin[22].

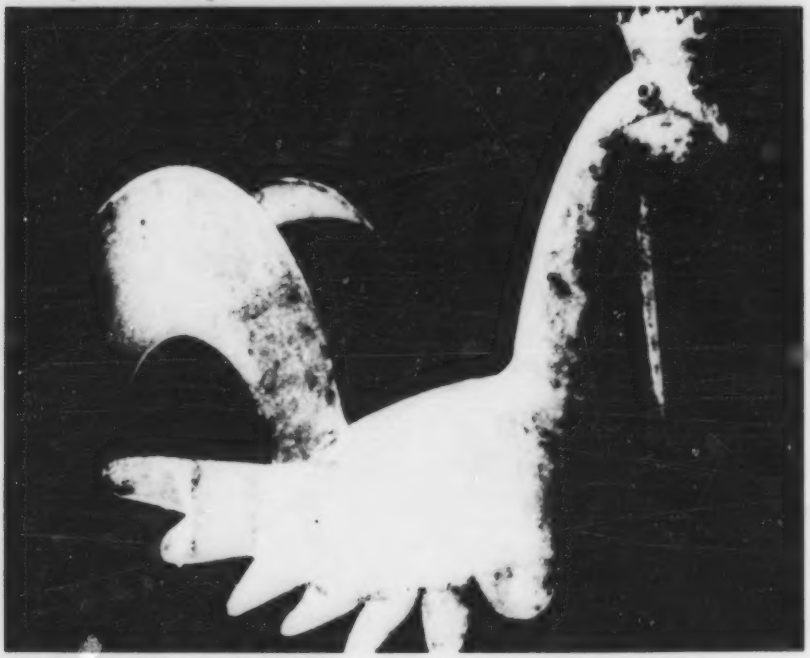
---

22. Coll. Dominique Gauthier, A. F., enr. G-7, Peter D. Malet, 74 ans, Pointe-Sauvage, île Shippagan, N.-B., 1951.

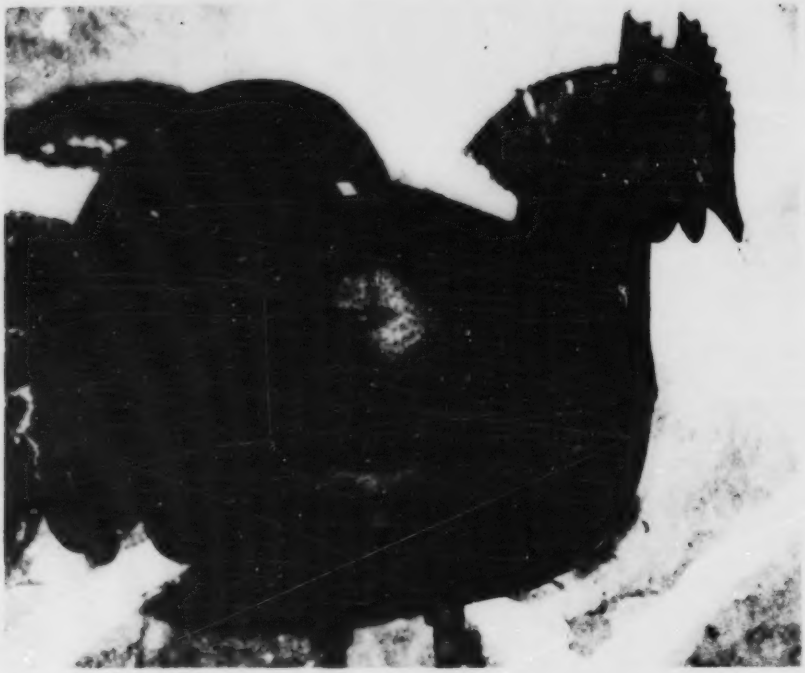
286 Le petit garçon s'engage ensuite chez un roi pour construire un bateau. Le roi l'avertit que s'il ne peut honorer son engagement il lui arrivera malheur. Au premier coup de hache, l'étrave, l'étambot et la quille furent en place. Arrivé le moment de construire la barre, le roi lui ordonne, sous peine de mort, de trouver du bois d'orme, même inexistant dans le pays. Grâce aux conseils de son grand-père, il réussit encore. La fille du roi veut l'épouser, elle en fait la demande au grand-père; ce soir-là, le jeune homme fait le rêve suivant: le bon Dieu descend une corde du ciel, la lui passe dans le cou, le soulève et le redescend sur terre, corps et âme. Le garçon raconte son rêve au vieillard qui lui dit:

Je suis le Bon Dieu, si tu n'avais pas été un bon enfant, je t'aurais fait mourir. Continue ainsi et, en mourant, tu viendras me rejoindre au ciel.

Le coq de l'horoscope



Coq de ferblantier. Musée du Québec.
(Photo de l'I.O.A.)



Coq de forgeron. Coll. Robert-Lionel Séguin, Rigaud.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 756.)

La Mauvaise Épouse, c.t. 590A

Le forgeron décrit dans ce conte[23] est un homme habile et seul à détenir le secret pour maîtriser un cheval fantastique et insaisissable; cet animal se révèle par la suite un homme métamorphosé. Le forgeron, charmé par les qualités exceptionnelles du cheval, désire le garder après s'en être emparé, mais le roi le veut à tout prix: « Devant parole de roi, il faut obéir », de dire le forgeron; cependant, « si le cheval a un maître, il doit lui être retourné ». C'est ainsi qu'il signe une entente avec le roi:

Si le maître est retrouvé, le roi remettra le cheval, et le forgeron conservera l'argent reçu.

23. Les versions de ce conte (classifiées aux Archives de folklore du CÉLAT de l'université Laval) font l'objet d'une étude comparée par Pauline Éthier, dans le cadre d'une maîtrise en ethnographie.

Ce conte merveilleux véhicule plusieurs réalités de vie de la communauté traditionnelle: les connaissances du forgeron relatives au caractère des chevaux; l'affection du forgeron pour le cheval; le droit du maître à sa propriété; la soumission à l'autorité.

Ce conte, à travers ses variantes, offre une succession uniforme des épisodes, presque identiques d'un texte à l'autre, malgré la complexité de quelques-uns et le nombre plus important de motifs véhiculés. Une deuxième caractéristique de ce récit est de présenter des tâches impossibles et des charmes magiques « tout neufs », point ou peu exploités dans les autres récits merveilleux. De plus, il étale des situations irréelles, dans la logique de son déroulement: l'introduction commence par un exposé sur la femme « trigaudeuse » (traîtresse), le développement en fait la preuve, puis le dénouement nous présente la punition, couper la langue de la coupable. Bien qu'il s'agisse d'un conte merveilleux, la « femme stupide » qui est au centre de l'action évoque le conte à rire ou le fabliau.

Dans son déroulement, le conte ajoute aussi des éléments de surprise: le prince, ayant échappé aux tâches impossibles lui méritant une princesse en mariage, tente plutôt de s'approcher d'elle pour la punir et, surprise, il n'y a pas de mariage.

Voici le résumé d'une version de ce conte:

Galéno, homme lâche, fait le déshonneur de sa famille; il décide de se retirer en forêt où il rencontre un chasseur qui lui suggère d'aller combattre pour le roi, afin d'obtenir la main de la princesse. Galéno se méfie des femmes; elles « trigaudent toujours ». Le chasseur lui fournit alors un sabre merveilleux et un habit qui rend invisible. Ainsi équipé, Galéno s'en va combattre le prince du Tinon qui s'attaque au royaume; il gagne la bataille, délivre la princesse et ramène prisonnier son terrible rival. En retour, Galéno croit toucher sa récompense mais la princesse, de connivence avec le prisonnier qu'elle veut épouser, vole l'habit qui rend invisible, le sabre merveilleux et elle délivre le prince du Tinon.

Galéno veut alors retourner chez la princesse pour la punir de l'avoir trahi mais, de son côté, le prince du Tinon essaie de le tuer; grâce à des charmes magiques, Galéno survit à chacune des tentativces de son ennemi.

Il a d'abord la tête coupée mais elle est recollée. Voici l'épisode du vieux forgeron:

Là, Galéno s'en va dans le bocage. Quand il arrive là, il se déshabille, puis il se met à se graisser; il se met toute une fiole de graisse sur lui. Quand il eut tout mis, il se souhaite d'être un bon cheval: le voilà [transformé] en cheval. Ah! c'était le plus beau cheval qui n'avait jamais été vu encore par le monde. Il se met à galoper dans la ville. Tout le monde essayait d'attraper le cheval.

Toujours, quand il a été de « l'autre bord de la ville », il y avait un vieux forgeron là; il arrête. Le forgeron sort et attrape le cheval. Il y

avait une petite écurie qui était là, et le forgeron rentre le cheval dedans. Tout le monde y allait pour voir le cheval; il n'avait jamais été vu un si beau cheval. Le roi entend parler de ça, il a pensé:
— Il faut que j'y aille, peut-être que le forgeron me le montrera.
Toujours, il s'en va chez le forgeron, et lui demande s'il avait attrapé un cheval. Le forgeron dit:
— Oui.
— Où est le cheval?
— Il est dans mon écurie.
Ah! quand il ouvre la porte, le roi dit:
— Veux-tu me le vendre?
— Je ne peux pas le vendre.
— À cause de quoi, tu peux pas le vendre?
— Le cheval est pas à moi. Si je le vends et que l'homme [son maître] vient le chercher, qu'est-ce que je vais faire? Je ne peux pas le vendre.
Le roi dit:
— Je vais faire un marché avec toi; je te donnerai $500. pour le cheval, et puis je te signerai un papier que s'il revient chercher son cheval je le rendrai et tu garderas les $500.
Le forgeron dit:
— C'est correct, si tu veux faire ça, je te vendrai le cheval.
Toujours, il fait les arrangements; le roi prend le cheval puis il l'amène chez eux et le met dans son étable. Tout le monde allait voir le cheval.
La princesse entend parler de ça, que son père le roi avait acheté un beau cheval. Elle a pensé, il faut que j'aille voir le cheval de mon père. Toujours, elle court à l'étable, rouvre la porte. En voyant le cheval elle s'est trouvée frappée; elle tombe quasiment évanouie, puis elle retourne au château. Elle dit à son père:
— Il faut que vous fassiez tuer votre cheval.
— Qu'est-ce que c'est ça, tuer mon cheval!
— [Sinon] Je m'en vais mourir, dit la princesse[24].

À la fin, le roi consent à le tuer, mais Galéno, grâce à ses pouvoirs magiques, évite la mort: il demande à la servante du roi de recueillir dans un mouchoir les quatre premières gouttes de son sang et d'en jeter une à chaque coin du château. Galéno revient alors sous la forme d'arbres majestueux que la princesse demande de couper. Les copeaux des arbres, jetés dans le lac, sauvent encore la vie de Galéno et deviennent quatre superbes canards. Le prince du Tinon chasse les canards, mais Galéno lui échappe, reprend son habit invisible et son sabre merveilleux et fend le prince en deux. Puis, il coupe le bout de la langue de la princesse pour qu'elle cesse de trigauder.

24. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3342, Benoit Benoit, 75 ans, Tracadie, Gloucester, N.-B., 1955.

Les légendes

Les légendes, pour la plupart, entrent elles aussi au domaine des traditions populaires; ces récits oraux se rapportant à un passé ou l'on croyait aux « revenants » et aux loups-garous ont couru de bouche en bouche et terrorisé les gens. L'action, d'ordinaire, s'établit sur de lointaines bribes d'histoire. Cependant, parmi les légendes les plus répandues, quelques-unes, relatives au métier de forgeron canadien-français, découlent de croyances et superstitions courantes à l'époque des forges de Saint-Maurice. La mauvaise réputation des travailleurs de ces forges se serait étendue aux simples forgerons de village et aurait donné naissance aux légendes qui associent le diable aux boutiques de forge. D'autres originent dans la force physique des forgerons canadiens-français. L'identification de ces hommes établit alors la légende sur un certain fondement historique. Cependant, parmi les exploits extraordinaires attribués au forgeron, se glisse toujours un épisode tiré des contes fantastiques ou des contes d'hommes forts.

Les légendes empruntées aux forges de Saint-Maurice

Le Diable et des revenants visitent les boutiques

Si l'on compare les textes ayant trait[25] aux forges de Saint-Maurice avec ceux attribués par transposition aux boutiques de village, on constate un appauvrissement des variantes. Les légendes, transférées dans les boutiques de forge, prennent en effet l'allure d'anecdotes ou de superstitions:

Il paraît que dans l'ancien temps, quand un forgeron sacrait, le diable choisissait sa boutique pour aller s'affiler les griffes[26].

Si on dansait le dimanche, en passant près des boutiques pour s'en revenir de la veillée, on avait peur, parce qu'il arrivait que le feu de forge souffle. On entendait aussi frapper du marteau sur l'enclume[27].

La nuit, toutes les forges appartenaient au diable. Il venait quand il voulait, et il faisait ce qu'il voulait. Il ne faisait pas de mal à personne[28].

Les légendes, nées des forges de Saint-Maurice, connaissent parfois des variantes plus complexes, si le conteur rapporte le fait comme étant arrivé à une personne connue:

Moi, j'ai connu une dame qui me racontait qu'elle était en train de faire son lavage vers dix heures le soir, et tandis qu'elle étendait son linge, elle a entendu forger dans la boutique qui était justement près de chez elle. Puis là, elle s'est mise à penser à toutes sortes de choses, et elle s'est mise à avoir peur. Elle est entrée dans la maison, puis elle a pensé tout à coup qu'elle avait promis de payer une messe pour des âmes du purgatoire. Elle s'est dit c'est certain que ce sont les âmes du purgatoire qui sont venues chercher leur messe. Elle est immédiatement allée payer sa messe[29].

25. Napoléon Caron, « Légendes des forges Saint-Maurice », *Contes et Légendes des vieilles forges*, p. 25-26; Dollard Dubé, « Légendes recueillies par Dollard Dubé », *Contes et Légendes des vieilles forges*, p. 78.

26. Joseph-André Vachon, Sainte-Marie.

27. Mme Vital Ferland, Saint-Séverin.

28. Joseph-Odilon Roy, Saint-Odilon.

29. Coll. Jean-Arthur Harvey, A. F., enr. 11, Mme Edgar Lavoie, 78 ans, Saint-Étienne, La Malbaie, Charlevoix, P.Q., 1971.

La figure étrange du client mort sans payer ses dettes au forgeron apparaissait parfois sur le mur de la boutique. Aussitôt que les fils du malheureux venaient délivrer leur père en payant le forgeron, tout rentrait dans l'ordre[30].

Cette mauvaise réputation, attachée aux travailleurs du fer et aux dirigeants des forges de Saint-Maurice, possède un fondement historique:

> L'année 1738 a été la première du travail de ces forges. Il n'y fut fait que peu de fer, parce que les forgerons que le Sr. Simonet, l'un des intéressés, avait emmenés de France en 1737 ont donné beaucoup de peine à conduire; quelques-uns comme le premier fondeur ne sachant pas son métier, et d'autres étant mutins[31].

C'est surtout pendant les dix premières années d'exploitation que les habitants des Forges se sont créé la renommée de viveurs et d'amis de Satan. L'administration, dans la correspondance, se plaint que les ouvriers venus de France en 1737 travaillent mal, qu'ils s'habillent de drap fin, qu'ils sont endettés parce qu'ils demandent des avances de salaire pour s'acheter du vin, que les contremaîtres brutalisent sans cesse les ouvriers[32].

En 1741, Hocquart précise que les « désordres, que l'ivrognerie des forgerons peut occasionner, demandent d'être prévenus par des amendes et même par la prison »[33].

Des amendes et des emprisonnements avaient d'ailleurs déjà été imposés, en 1739, à des travailleurs du fer reconnus coupables d'avoir blessé leurs confrères ou d'avoir refusé d'obéir aux ordres du directeur[34].

La fête de saint Éloi, patron des forgerons, fut parfois l'occasion de certains abus. Ainsi, en 1743, une somme de quatre-vingt-quatre livres était réservée à l'achat de vin pour cette seule journée. On servait également le vin, en d'autres occasions et la même année, trois cents autres livres furent affectées à l'achat de vin pour les gens des fourneaux. On cite même une somme destinée à payer treize pots et demi d'eau de vie pour les chevaux[35].

Le sculpteur Alfred Laliberté a reproduit dans un de ses bronzes[36] « *le Diable aux forges Saint-Maurice le dimanche matin* » et il y fait, probablement à son insu, le transfert du diable des Forges aux petites boutiques. En effet, le diable de Laliberté n'est pas représenté près des hauts fourneaux ou des grands marteaux de la petite sidérurgie de Saint-

30. Alain Doucet, *la Littérature orale de la Baie-Sainte-Marie*, p. 56.

31. Mémoire de Taschereau sur les forges de Saint-Maurice en Canada, *Canada Correspondance générale des forges Saint-Maurice*, vol. III, pour le 30 sept. 1740, A. N. C.

32. Mémoire de Delaporte Lalane sur les forges de Saint-Maurice, *Canada Correspondance générale des forges Saint-Maurice*, vol. III, 10 juin 1741, A. N. C.

33. Mémoire de Hocquart pour servir d'instruction au Sieur Estèbe notre subdélégué à Saint-Maurice, *Canada Correspondance générale des forges Saint-Maurice*, vol. III, 29 oct. 1741, A. N. C.

34. P.-G. Roy, *Inventaire des ordonnances des intendants de la Nouvelle-France, conservées aux Archives provinciales de Québec*, vol. I, p. 263-264.

35. État des fonds nécessaires à l'exploitation des forges de Saint-Maurice, *Canada Correspondance générale des forges Saint-Maurice*, vol. III, 29 août 1743, A. N. C.

36. E.-Z. Massicotte, *Catalogue partiel des bronzes d'Alfred Laliberté*, p. 8.

292 Maurice, mais il tient plutôt, dans sa main gauche, des tenailles de maréchal-ferrant et, dans sa droite, un marteau de cloutier. De plus, Satan, assis sur une boîte de clous à cheval, est en train de ferrer une bête sur une enclume de forgeron.

Le Diable aux forges Saint-Maurice, le dimanche matin. Bronze d'Alfred Laliberté.
(Photo de l'I.O.A.)

D'autres légendes seraient constituées de bribes de contes que la tradition orale a reprises isolément et traitées comme ayant un fondement historique:

Un forgeron avait forgé le jour de la Toussaint, et le diable s'était mis dans son feu. Le forgeron n'avait plus besoin de souffler le feu pour forger. Il disait qu'il avait forgé de même toute la nuit[37].

On associe deux thèmes de la littérature orale; une superstition, « il ne faut pas travailler le jour de la Toussaint » et un épisode du conte type 330, *le Diable dupé*. Dans ce conte, on retrouve en effet soit un feu de forge, soit une enclume, soit un marteau qui ont la propriété de retenir le diable au travail durant une, deux ou trois nuits.

Fréquemment la légende provient tout à fait d'un conte; dans ce cas, le personnage central du conte est remplacé par une figure connue dans le monde légendaire ou ayant supposément existée, telle la rencontre du géant Jos Monferrand avec un forgeron.

Le Géant Jos Monferrand rencontre un forgeron

Le forgeron canadien-français étant reconnu pour sa force physique et sa hardiesse en toutes circonstances, une légende veut en établir la preuve. Jos Monferrand, un homme de chantier doué d'une force herculéenne, ne trouve d'adversaire de taille que le jour où il rencontre un forgeron de village:

Jos Monferrand était souple; dans la nuit de Noël, il faisait des tours de force avec les hommes de chantier. Il faisait « le saut de Noël » pendant la messe de minuit; il sautait par-dessus un « quart de lard ».

Une journée, il passait avec son cheval devant une boutique de forge. Il arrêta demander au forgeron de lui faire rougir un bout de fer pour allumer sa pipe. Le forgeron planta son enclume dans le feu, la fit rougir, puis alla lui présenter. Jos Monferrand voulait lui jouer un tour, mais il alluma sa pipe et s'informa plutôt où demeurait telle personne. Le forgeron prit une charrue au bout de son bras et la pointa en direction de la route que Jos Monferrand devait prendre pour s'y rendre[38].

Ce même récit, dans une autre variante de l'anecdote légendaire de *la Charrue au bout du poing*, se présente différemment; le forgeron n'a plus à faire face à Jos Monferrand, mais au diable:

Il y avait un forgeron qui était bien capable; et puis il rentre un homme dans sa boutique. Les gens qui étaient là ont pensé que c'était le diable. Cet homme-là, on voyait qu'il était bien fort, puis capable, mais le forgeron l'était aussi. Ça fait qu'il s'était informé d'un chemin. Il dit:
— Quel chemin je vais prendre pour aller à telle place?

37. Joseph Thivierge, Saint-Séverin.

38. Coll. Jean-Marc Leclerc, A. F., ms. 2, Wilfrid Ménard, 89 ans, Belcourt, Abitibi, P.Q., 1972.

294 Là, le forgeron prend la charrue par le bout du manche, puis il la pointe en disant:
— Prends ce chemin-là!
Il avait la charrue au bout de son bras, ça fait qu'il était pas un enfant lui non plus. Là, le diable eut peur et puis il s'est sauvé[39].

Le Diable mis en déroute
par des forgerons contemporains,
Joseph LeBlanc et Edmond Arvisais

Si une légende peut venir d'un conte, dans lequel la tradition orale a substitué au personnage imaginaire un forgeron réel, il arrive aussi que certains forgerons s'insèrent eux-mêmes dans le monde légendaire. Le procédé est identique, mais le forgeron interrogé raconte alors sans gêne tel exploit imaginaire qu'il aurait lui-même accompli.

Ainsi, le forgeron informateur Joseph LeBlanc, de Saint-Paulin de Maskinongé rapporte qu'un jour, vers 1945, un étranger entra dans sa boutique pour s'enquérir de l'endroit où habitait une certaine veuve. Monsieur LeBlanc dit avoir répondu à la question en saisissant son enclume encore clouée à la bûche et en la pointant vers le rang sud du village de Saint-Paulin[40].

Le forgeron Edmond Arvisais, demeurant à Saint-Mathieu, comté de Saint-Maurice, rapporte pour sa part avoir réalisé le même exploit pour renseigner un inconnu qui voulait savoir où se trouvait le lac Goulet: il pointa son enclume en direction du rang Saint-Paul. De plus, ce forgeron ne se serait alors servi que d'une main, tenant dans l'autre son marteau, ses tenailles et le morceau de fer rouge qu'il était en train de marteler[41].

D'ailleurs, le forgeron Arvisais n'en était pas à son premier coup de maître, puisqu'il aurait déjà assommé quatre adversaires dans une même bataille et aurait tué un bœuf d'un seul coup de poing.

L'Oiseau-Rouge rencontre
le forgeron Claude Grenache

Le forgeron Claude Grenache est un autre de ces héros dont les exploits se confondent avec ceux de la littérature fantastique. Il était né en 1827 à Saint-Jacques-de-l'Achigan; on raconte qu'il incarnait la beauté physique et qu'il possédait une force remarquable. Il avait, dit-on, « double estomac » (deux cages thoraciques superposées). À l'occasion, il donnait des exhibitions de sa force, « étant fort comme trois hommes et rencontrant tout venant ».

Quand il avait enserré la jambe d'un cheval entre son coude et sa hanche, elle était dans un étau; l'animal, s'il était vicieux, avait beau gigoter, il lui faisait parfois échapper une tête de clou, mais il ne réussissait pas à lui faire lâcher prise[42].

39. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 314, Honoré Guay, 62 ans, Saint-Elzéar, Beauce, P.Q., 1965.

40. Coll. Paul Carpentier, M. N., ms. 1, Joseph LeBlanc, 77 ans, Saint-Paulin, Maskinongé, P.Q., 1972.

41. Coll. Paul Carpentier, M. N., ms. 2, Edmond Arvisais, 72 ans, Saint-Mathieu, comté Saint-Maurice, P.Q., 1972.

42. E.-Z. Massicotte, « Histoire anecdotique des athlètes canadiens-français », *Almanach du peuple*, 1908, p. 104.

Voici d'ailleurs une liste de ses exploits: casser des cailloux avec ses poings; jongler avec des boulets de canon lancés en l'air; ployer une barre de fer de quatre pieds (1,2 m) de longueur et d'un pouce (2,5 cm) de diamètre en la lançant sur un de ses bras; tourner sur soi-même avec deux hommes suspendus à sa chevelure; lever un poêle de cuisine, d'un bras; faire le pont sur les pieds et les mains et se faire placer sur la poitrine une enclume sur laquelle deux hommes frappent à tour de bras avec de lourds marteaux; se battre après s'être fait attacher un bras derrière le dos[43].

Grenache était donc le « coq » de toute la région; pas un seul homme fort ne l'avait encore battu. On raconte qu'un jour, l'Oiseau-Rouge, un « Boulé » des chantiers, ayant entendu parler de la force du forgeron Grenache de Saint-Jacques-de-l'Achigan vint pour l'affronter dans un combat public. Comme l'Oiseau-Rouge ne savait pas où demeurait le forgeron, il s'informe auprès d'un cultivateur qui labourait sa terre. Il lui explique le but de son voyage et se vante de toutes ses batailles victorieuses. Mais, par hasard, ce cultivateur n'était nul autre que Grenache. Celui-ci, « pour indiquer la maison, avait levé sa charrue et la tenait ainsi à bras tendus, dans la direction voulue »[44]. L'oiseau-Rouge se sauva, racontant ensuite qu'il avait vu le diable.

Le « Coq à Pomerleau » se fait forgeron

Parmi les légendes retrouvées, une seule viendrait d'un conte d'hommes forts, celle du « Coq à Pomerleau »[45]. Il y a cependant un fondement historique à cette légende: certains personnages, dont les Irlandais, ont bien existé et le combat en question a pu avoir lieu. Mais le Coq à Pomerleau devient ici l'arrière-grand-père de l'informateur qui aurait livré la bataille assurant l'établissement définitif de la lignée des Pomerleau à Saint-Séverin de Beauce.

Le Coq à Pomerleau, qui demeurait à Sainte-Marie de Beauce, serait allé à Saint-Séverin, autrefois une concession de Sainte-Marie, pour y « ouvrir une terre » et installer une boutique de forge. Comme les Irlandais, réputés hommes forts, étaient déjà établis à quelques milles de là, ils tentèrent de s'emparer de la terre du Coq à Pomerleau et de celles de ses voisins.

Un jour, le « Coq » était à sa boutique où des hommes s'étaient rassemblés, selon la coutume; un groupe d'Irlandais s'amène dans le but de vaincre le forgeron. Encouragé par ses amis, le « Coq » battit tous les Irlandais l'un après l'autre. Lorsqu'il eut terrassé le dernier, devant la porte de sa boutique, il lui sauta à deux pieds sur l'estomac et, dans un grand cri, il imita le coq[46]. De fait, les nombreuses batailles entre Beaucerons des régions d'East-Broughton, de Saint-Pierre-de-Broughton, de Saint-Sylvestre et de Tring-Jonction permettent de croire

43. *Ibid.*, p. 173-178.

44. *Ibid.*

45. Louis Fréchette, « Coq Pomerleau », *les Soirées du château de Ramesay*, p. 47-63.

46. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., ms. 8898, Alfred Pomerleau, 70 ans, Saint-Séverin, Beauce, P.Q., 1972.

en l'authenticité du récit. Une étude généalogique pourrait peut-être établir le fait historique de ce récit présumé légendaire; mais encore faudrait-il identifier le géant fantaisiste.

À ce groupe de légendes où figure un forgeron authentique et qui décrivent des événements vécus, s'ajoutent des récits historiques et relativement récents. Le contenu en a été si peu déformé ou mêlé au monde irréel qu'il convient à peine de les situer parmi les légendes. Celle du forgeron Olivier Tourangeau, qui vécut à la fin du XIX[e] siècle, est de ce genre et l'on pourrait tout aussi bien en parler comme de l'histoire du forgeron Tourangeau.

Le Forgeron Olivier Tourangeau lutte contre un ours

On raconte que le forgeron Tourangeau marchait en forêt quand il aperçut un ourson à ses pieds. Il s'empressa de saisir le petit animal, croyant l'apporter à ses enfants. Les cris de l'ourson attirèrent la mère ourse qui accourut en vitesse, à la défense de son petit. Tourangeau l'attendit froidement et lui asséna des coups de poing qui la firent rouler par terre:

> Cependant, aucun des antagonistes ne cherchait à fuir et le combat durait depuis quelque temps lorsque deux cultivateurs qui passaient non loin de là, attirés par le bruit bizarre qu'ils entendaient, arrivèrent pour contempler cette scène étrange [. . .]
>
> Tourangeau remporta la bataille, la mère ourse détala. Le forgeron, lui, n'avait pas fui et cela chatouillait agréablement son amour-propre. Tel fut Tourangeau, un gars [. . .] insensible à la douleur et brave jusqu'à la témérité[47].

Cette histoire a connu de multiples versions où l'homme fort n'est pas nécessairement un forgeron[48].

Les légendes littéraires

D'autres légendes, basées sur la force physique d'un forgeron réel à une époque récente, bien qu'elles aient d'abord été transmises oralement ont, par la suite, été transformées sous la plume des narrateurs. Les faits historiques sont alors dilués dans un texte farci de souvenirs de lectures associés à des éléments de littérature orale et le récit a le plus souvent une conclusion moralisante.

Le Forgeron Martin Laplanche ferre le cheval du diable

Tout le monde connaissait le forgeron Martin Laplanche de Saint-Raymond de Portneuf. Il avait une telle renommée qu'on en parlait même à Chicoutimi et à Trois-Rivières, et qu'on le fit même demander à Berthier pour un cas difficile.

Laplanche, qui mesurait six pieds [1,8 m], était doué d'une force prodigieuse; il pouvait briser un fer à cheval avec ses mains et, quand il frappait le fer rouge, les étincelles volaient à travers toute la boutique.

47. E.-Z. Massicotte, « Histoire anecdotique des athlètes canadiens-français », *Almanach du peuple*, 1908, p. 184-185.

48. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 1270, Hermel Tremblay, Saint-Joseph-de-la-Rive, Charlevoix, P.Q., 1948.

Lorsque la lueur des étincelles lui éclairait la figure, il avait un air diabolique et son apprenti faisait le signe de croix. Il affichait tellement de force que les chevaux en avaient peur et se laissaient ferrer sans bouger. Reconnu pour sa charité, il l'était de même pour son ivrognerie. Quand il avait bu, il chantait à tue-tête et entrait dans des colères terribles, bousculant son apprenti, battant sa femme et cassant tout le mobilier.

Un jour que le diable passait dans les bois de Saint-Raymond, il entendit chanter le forgeron dont le ton de la voix révélait son malheureux état d'ivresse. Il pensa que c'était le moment de l'amener aux enfers. Satan dit alors à son cheval de ruer à mort le forgeron Laplanche, lorsque celui-ci le ferrerait. Le diable, sous le visage d'un voyageur, amena donc son cheval devant la boutique:

— C'est bien Martin Laplanche qu'on te nomme, l'ami!
— Oui, c'est moi.
— Ta renommée comme maréchal-ferrant est venue jusqu'à moi. C'est pourquoi je t'ai amené mon cheval, car personne n'a pu encore en venir à bout; je désire faire un long voyage. Je vais te le laisser quelque temps. Prends-en bien soin et à mon retour tu seras bien payé.

Là-dessus, messire Satan fit un signe d'intelligence à son acolyte à quatre pattes [. . .] et Martin, lui, l'esprit un peu embrouillé par la boisson, mais repris par la conscience de son métier, avait déjà attaché la bête et préparé les fers, convaincu qu'il aurait raison de ce cheval comme de tous les autres.

Toute la journée il y travailla, suant, soufflant, peinant; il y mit toute sa vigueur et toute son adresse: peine perdue. Tout ce qu'il put faire ce fut d'éviter les ruades que la bête maudite lui décochait à toute minute. Quand la nuit vint, il était rendu à bout. Il mit le cheval à l'écurie, lui donna de l'avoine, puis, avant de rentrer à la maison, il s'assit dans la paille et, pour se donner des forces, reprit l'entretien avec sa bouteille. Il fit si bien que peu après, il dormait profondément. Alors le grand saint Martin, son patron [. . .] eut pitié de son protégé.

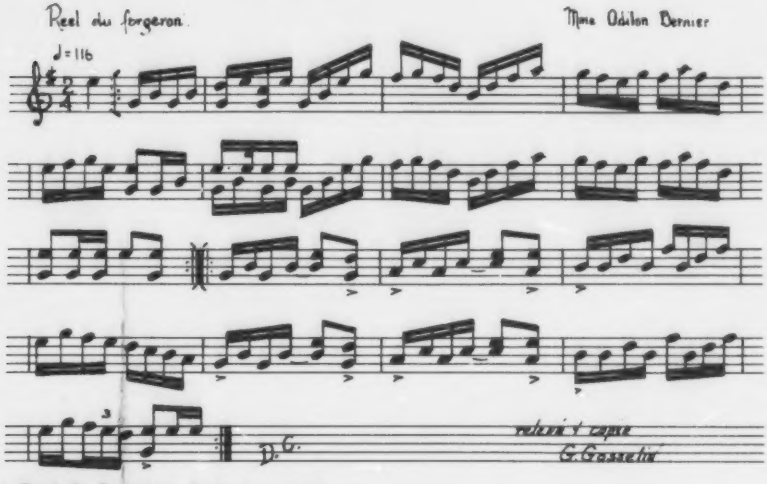
Il lui apparut en songe et, après lui avoir fait solennellement promettre de ne plus boire, le prévint de ce qui se tramait contre lui [. . .][49].

Quand il s'éveilla, le forgeron, en remerciement, fit la promesse de faire un pèlerinage à Sainte-Anne-de-Beaupré. Pour jouer un tour au diable, il arrosa les quatre fers du cheval avec de l'eau bénite et réussit ainsi à le ferrer. Il sella ensuite le cheval et se mit en route pour Sainte-Anne.

Il passait à travers les villages à une vitesse effrayante et le feu jaillissait sous les fers. Quand le cheval se rendit compte qu'il allait vers Sainte-Anne, il résolut de ne plus avancer. Mais Laplanche se mit à chanter et à rire et ne se laissa point désarçonner. Rendu à Château-Richer, les yeux du cheval étaient flamboyants et le sang lui sortait par les naseaux. Devant le sanctuaire, Martin, de peine et de misère, fit

49. Marcel Larue et Émile Marcotte, *Premier Centenaire de Saint-Raymond*, p. 73-78.

agenouiller le cheval puis il s'en éloigna en courant. Par la suite, les gens de Saint-Raymond prétendirent qu'ils avaient revu le cheval au bord du bois surveillant si Martin buvait encore. Mais le forgeron ne reprit plus une goutte d'alcool après son pèlerinage.

Le forgeron de la musique populaire

Le Reel du forgeron. Relevé et copie de Germain Gosselin, des Archives de folklore.
(A.F., Coll. J.-Claude Dupont, enr. 175, Mme Odilon Bernier, née Blanche Théberge, 50 ans, Saint-Arsène, Rivière-du-Loup, 1963.)

Mme Odilon Bernier, fille de forgeron et épouse de forgeron jouant le reel du forgeron.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 2050.)

Les chansons

De toutes les traditions orales, les anciennes chansons populaires sont ordinairement les mieux conservées; si le thème du forgeron ou de la boutique de forge n'y apparaît pas souvent, par contre, celui du diable chez les gens de métier revient tantôt pour leur reprocher leurs défauts, tantôt pour les amener aux enfers, dans sa voiture. Un autre thème en vogue est celui des amours du forgeron et de ses aventures de toutes sortes avec les femmes. Nous avons également retrouvé certaines compositions populaires qui témoignent de la coutume d'inventer une chanson pour fêter un forgeron.

Le forgeron rencontre le diable

Les Corps de métiers

C'est sans doute la plus connue des chansons de métiers. Elle nous raconte le voyage que fit le diable sur terre pur visiter des gens de métier[50]. Après avoir énuméré les fautes de chacun des artisans rencontrés, il les fait monter dans sa voiture pour les conduire aux enfers. Les versions enregistrées auprès des forgerons sont très courtes; nos informateurs, en effet, ne connaissaient que le couplet traitant de la rencontre du diable et du forgeron. Cependant, comme cette pièce de poésie populaire offre un intérêt certain, nous avons relevé trente versions conservées aux Archives de folklore de l'université Laval. Publiée pour la première fois au Canada français en 1851, dans le *Supplément du chansonnier des collèges*[51], cette chanson venue de France semble aujourd'hui plus répandue au Canada français où elle s'est enrichie de quelques couplets de couleur locale. De forme fixe puisqu'elle suit toujours le même procédé de mise en accusation des gens de métier, cette chanson offre cependant de multiples variantes. D'un texte à l'autre, les métiers changent de même que les reproches adressés aux artisans. En fait, le contenu épouse la couleur spatio-temporelle et, à notre avis, plus la variante s'éloigne de la chanson type de la tradition française, plus elle captive l'intérêt. Les versions canadiennes révèlent les métiers exercés dans les régions d'où elles proviennent. Par exemple, au bord de l'eau, il est question des capitaines de navire[52]; dans la Nouvelle-Angleterre, on mentionne les « transfuges » canadien-français qui oublient leur langue et traduisent leur nom en anglais[53]. De la même façon, dans les régions qui ont fourni des émigrants à la Nouvelle-Angleterre, comme le Témiscouata et le Bas du fleuve, on relève des versions relatives aux travaux d'ouvrières, aux États-Unis: « piqueuses de moulin », « ouvrières de factries de coton »[54].

50. Il arrive aussi que le diable fasse la rencontre de membres des professions libérales, de religieux et de gens du commun des mortels.

51. C.-H. Laverdière, *Supplément du chansonnier des collèges*, p. 46-47.

52. Coll. abbé Pierre-Paul Arsenault, A. F., ms. 55, Mme Sylvain Arsenault, Mont-Carmel, I.-P.-É., 1927; Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 2341, Isidore Corbey, 73 ans Ragueneau, Saguenay, 1955.

53. Coll. Adelard Lambert, M. N., enr. 3716, Honoré Lambert, Saint-Cuthbert, Berthier, 1927.

54. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3748, Antoine Gagnon, 80 ans, Saint-Fabien, Rimouski, P.Q., 1958.

Les textes provenant de la ville parlent de métiers que l'on ne retrouve pas à la campagne et vice versa: à la ville, le diable visite le tailleur et à la campagne, la couturière.

Les versions les plus anciennes sont révélatrices de métiers disparus: le diable invite à le suivre des perruquiers, des chapeliers, des drapiers, des manchonniers, des couvreurs, des chaudronniers. Par contre, dans les versions plus récentes, il rend visite à des hôteliers, des bûcherons, des agents d'assurances, des arpenteurs. Dans les versions étudiées, les tenants de soixante métiers, occupations et états de vie, sont convoqués chez le diable parce qu'ils se sont mal acquittés de leurs tâches quotidiennes. Les gens à qui l'on fait le plus de reproches dans ces poésies populaires appartiennent à la catégorie des artisans de métiers de service communautaire. Il est naturel qu'il en soit ainsi, puisque les informateurs appartiennent presque tous à la population rurale régulièrement en relation avec des artisans. On leur reproche surtout le prix demandé, la mauvaise qualité du travail et leur malhonnêteté quand il s'agit de donner correctement les poids et mesures.

Le forgeron et le meunier arrivent en tête[55] des gens cités; ils le sont dans plus de la moitié des versions étudiées. La présence du meunier peut s'expliquer, en partie, par le fait que dans la version type ce métier figure dans le premier couplet:

Le démon sort de l'enfer
Pour faire le tour du monde,
Il se promène dans l'espoir
De ramasser son monde.
Il commence par le meunier
Toi qui prends double mouture
Embarque dans ma voiture[56].

Le forgeron cependant n'a pas de place fixe dans le récit chanté, il peut apparaître dans les premiers comme dans les derniers couplets. Comme le forgeron retenait plus spécialement notre attention, nous avons compilé les défauts qu'on lui attribue.

Mentionnons d'abord que Satan appelle l'« habitant », « monsieur » et le forgeron, « ami de Satan »:

Forgeron mon ami
Viens-t'en brûler en enfer[57].

On apprend ensuite, par la bouche de Satan, ses lacunes touchant les techniques du métier:

[Tu] Ne sais pas travailler
[Tu] Soudes l'acier comme le fer [de la même
façon que][58].

55. Ils sont présents dans dix-sept des trente versions et se méritent vingt-six p. cent des défauts.

56. Coll. Madeleine Doyon-Ferland, A. F., enr. 40, Wilfrid Provencal, 46 ans, Beauceville, Beauce, P.Q., 1956.

57. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3748, *op. cit.*

58. Coll. Marius Barbeau et Rose-Marie Turcot, M. N., ms. 1706, Hector Poulin, Cookshire, Compton, P.Q., 1947.

[Tu] Fais mal ton ouvrage[59].
[Tu] Fais de mauvaises soudures
[Tu] Trempes mal les haches [60].
[Tu] Plantes mal les clous
[Tu] Ferres mal les chevaux[61].
[Tu] Brûles le fer[62].
[Tu] Forges à moitié de travers[63].

Il a mauvaise renommée:

Tu fais méchante figure
Forgeron mal avisé
Tu n'as jamais su contenter
Une seule de tes pratiques
Le diable est à tes trousses
Embarque dans ma voiture[64].

Les chanteurs, reprenant les paroles de Satan, finissent par dire au forgeron qu'on le déteste et qu'on veut se venger de lui:

Je me rends chez un forgeron,
Là je suis certain d'avance,
Jamais de meilleure occasion,
D'exercer la vengeance,
Je lui dis: mon copain de Faubert,
Personne plus que toi mérite l'enfer[65].

Certains passages, surtout dans les versions plus récemment enregistrées sur le terrain, trahissent la dépendance de ces poésies à la fois du temps et des développements technologiques, puisqu'elles parlent du forgeron inactif. C'est ainsi que le diable dit:

Et toi beau forgeron,
Aux portes de ta boutique[66].

Mon petit forgeron
Il n'y a plus de monde à ta boutique[67].

Toujours au nombre des gens de métier, le cordonnier et le boulanger viennent au deuxième rang dans la liste des gens pris en défaut (trente-quatre p. cent des versions).

Après les gens de métier, la deuxième catégorie d'accusés comprend les membres des professions libérales et ceux qui, par leur emploi, encouragent le vice. Chez les membres des professions libérales, les plus décriés sont, par ordre d'importance, l'avocat, le médecin et

59. Coll. père Anselme Chiasson, A. F., enr. 502, Germain Chiasson, Saint-Joseph-du-Moine, N.-É., 1959.
60. Coll. abbé Pierre-Paul Arsenault, A. F., ms. 55, *op. cit.*
61. Coll. père Germain Lemieux, A. F., enr. 1368, Philias Savarie, 66 ans, North Bay, Ontario, 1959.
62. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3748, *op. cit.*
63. Coll. père Anselme Chiasson, A. F., enr. 502, *op. cit.*
64. Coll. E.-Z. Massicotte, B. M., ms. 481, Mme Célestin Boyer, 72 ans, Valleyfield, P.Q., 1928.
65. Coll. Adélard Lambert, M. N., enr. 3716, *op. cit.*
66. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 2768, Adrien St-Hilaire, 71 ans, Lotbinière, P.Q., 1955.
67. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 176, Odilon Bernier, 51 ans, Saint-Arsène, Rivière-du-Loup, P.Q., 1963.

l'arpenteur. Se classent aussi au même niveau d'évaluation des qualités morales, les hôteliers qui font boire les gens, les musiciens et les modistes. En effet, les musiciens, tout comme les artistes, eurent pendant longtemps la renommée d'être dans le langage du peuple des « sorteux » ou « courailleux », qui favorisaient les occasions de faire boire et de faire danser. Quant à la modiste, ses créations encourageaient, croyait-on, l'orgueil des femmes.

Viennent enfin les simples mortels qui ne suivent pas l'ordre établi et qui commettent les péchés capitaux. Dans ce groupe, citons d'abord les vieilles filles et les vieux garçons qui ont refusé de se marier et d'élever des enfants, et les « jeunesses » qui profitent trop de la vie.

Un seul métier est épargné par Lucifer et c'est celui d'« habitant ». Bien qu'il figure dans trente p. cent des versions étudiées, l'habitant ne se mérite aucun reproche. Si on parle de lui, c'est pour le louanger et dire qu'il mérite le ciel. Mais il ne faut pas oublier que cette chanson a surtout été transmise par les habitants eux-mêmes.

Tableau des défauts

Degré de perdition (pourcentage)

Degré de perdition	Métier, état, profession	Maladresse	Vol	Fourberie	Légèreté	Corruption	Suffisance	Irresponsabilité	Importunité
26.2%	Meunier	x	x						
26.2%	Forgeron	x	x						
23%	Boulanger	x	x						
23%	Cordonnier	x	x						
15.4%	Boucher	x	x						
12.4%	Avocat		x	x					
12.4%	Cabaretier-hôtelier					x			
9.2%	Garçon				x				
9.2%	Fille				x				
6.1%	Menuisier	x							
6.1%	Notaire		x	x					
6.1%	Arpenteur		x	x					
6.1%	Médecin	x	x						
4.6%	Charpentier	x							
4.6%	Épicier-marchand		x						
4.6%	Modiste	x			x	x			
4.6%	Musicien	x			x	x			
4.6%	Vieille fille				x		x		

Tableau des défauts

Degré de perdition (pourcentage)

Degré de perdition	Métier, état, profession	Maladresse	Vol	Fourberie	Légèreté	Corruption	Suffisance	Irresponsabilité	Importunité
3.1%	Tailleur	x							
3.1%	Maçon	x							
3.1%	Barbier	x							
3.1%	Capitaine de navire	x							
3.1%	Jardinier	x			x				
3.1%	Créature				x		x		
3.1%	Vieux garçon				x		x		
3.1%	Institutrice				x		x		
3.1%	Père de famille							x	
3.1%	Juge			x					
3.1%	Agent d'assurances			x					x
3.1%	Bûcheron	x							
3.1%	Cantinier		x						
3.1%	Cantonnier							x	
3.1%	Ceux qui parlent mal							x	
3.1%	Ceux qui changent de nom							x	
3.1%	Chapelier	x							
3.1%	Charretier	x	x						
3.1%	Chaudronnier	x							
3.1%	Commère			x				x	
3.1%	Couturière	x			x				
3.1%	Couvreur	x							
3.1%	Curé								x
3.1%	Drapier	x							
3.1%	Entrepreneur de pompes funèbres	x							
3.1%	Gens mariés								x
3.1%	Ivrognes				x	x			
3.1%	Maquereau					x			
3.1%	Manchonnier	x		x					
3.1%	Orfèvre	x	x						
3.1%	Pâtissier	x	x						
3.1%	Perruquier	x							
3.1%	Pharmacien	x		x					
3.1%	« Piqueuse de machine »	x			x				
3.1%	Policier	x							x

Les qualités de l'habitant sont multiples, car il « travaille sur la terre du Bon Dieu » et il exerce le plus beau métier:

Oh! vous messieurs les habitants;
Vous êtes des gens d'honneur[68].
Vous cultivez bien toutes vos petites terres;
Avec bien de la misère[69].
Vous vous livrez à l'aimable agriculture[70].
Vous payez honnêtement[71].
Vous rendez tous vos comptes;
Vous livrez honnêtement[72].
Vous rendez toujours honnêtement[73].
Vous vendez à comble mesure[74].
On peut rien dire contre vous[75].
Avec toutes vos misères;
Je vous laisse sur vos terres[76].
Vous êtes exempts de ma voiture [qui amène en enfer][77].
Vous n'êtes pas au nombre des damnés;
Le diable a rien à dire de contre[78].

Si les deux principaux défauts attribués aux forgerons, la maladresse et la malhonnêteté, le sont aussi en général aux autres hôtes de Satan, chacun des métiers, professions ou états de vie mentionnés, se voit attribuer un défaut particulier: la fourberie pour l'avocat, la légèreté pour les jeunesses, la corruption pour le juge, la suffisance pour la vieille fille, l'irresponsabilité pour le cantonnier et l'importunité pour l'agent d'assurances. Afin de donner une idée de l'ensemble des défauts relevés, nous en présentons un tableau. Ce tableau démontre aussi le degré de perdition des amis de Satan puisqu'il signale, dans ces chants, la fréquence de leurs apparitions. C'est ainsi que le forgeron et le meunier l'emportent sur les autres avec chacun dix-sept défauts à leur crédit, sur les deux cents qui furent relevés, soit le plus haut pourcentage, un peu plus de vingt-six p. cent.

Le forgeron rencontre des femmes

Certaines chansons, retrouvées lors d'enquêtes sur le terrain et comparées avec leurs variantes conservées aux Archives de folklore de l'université Laval, présentent un forgeron amoureux ridiculisé par l'objet

68. Coll. E.-Z. Massicotte, B. M., ms. 481, *op. cit.*
69. Coll. Roger Paradis, A. F., enr. 1083, Alyre Deschaines, 77 ans, Fort Kent, Maine, É.-U., 1972.
70. Coll. Luc Lacourcière, A. F., ms. 40, Lucette Thibault, Parc Rideau, Ottawa, Ontario, 1970.
71. Coll. abbé Pierre-Paul Arsenault, A. F., ms. 55, *op. cit.*
72. Coll. E.-Z. Massicotte, B. M., enr. 481, *op. cit.*
73. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3748, *op. cit.*
74. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 2768, *op. cit.*
75. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3748, *op. cit.*
76. Coll. Roger Paradis, A. F., enr. 1083, *op. cit.*
77. Coll. E.-Z. Massicotte, B. M., ms. 481, *op. cit.*
78. Coll. Louis Hébert, A. F., cahier ms., p. 180, C. Laflamme, Parisville, Lotbinière, P. Q., *circa* 1865.

de ses avances. Souvent, dans ces poèsies populaires chantées, la jeune fille débite non seulement les qualités et les défauts de son prétendant forgeron mais encore les attributs des autres gens de métier qui lui font la cour.

La Dizaine d'amants

Assez répandue au Canada français, cette chanson est connue de même, en France et en Belgique; sa conclusion varie peu: la jeune fille répugne à prendre époux, aucun des amoureux ne présente les qualités requises. Quant au forgeron, très aimable, il forge bien le clou mais il entre dans la maison la bouche noircie; « parlez-moi pas de prendre un baiser sur des lèvres aussi barbouillées »[79], de dire la jeune fille.

Voici la version la plus complète que nous ayons retrouvée sur le terrain:

J'ai eu pour passer mon temps,
J'ai eu une dizaine d'amants
Mais ils étaient des plus charmants,
Ils avaient le cœur tendre,
Ils voulaient me marier,
Je ne savais lequel prendre.

Le premier c'était un boiteux,
Il était gracieux,
Mais pour en faire mon mari,
Non, non, je n'en veux pas,
Il a la patte trop courte,
[...]

J'aimerais mieux un forgeron
Car c'est un très bon garçon,
Il est toujours bien barbouillé,
De la tête jusqu'aux pieds,
Mais il faut qu'il monte dessus une boîte,
Pour qu'on puisse le voir.

Et l'habitant pendant le jour,
Vient me raconter ses amours,
Mais il a bien voulu me donner,
Un petit mouchoir pour dame,
Mais ce serait mieux pour lui,
De faire ses labourages.

J'aimerais mieux un ouvrier,
Car c'est un fort bon métier,
Il est l'homme le plus charmant,
En voyant son ouvrage,
Mais il faut changer d'idée,
En voyant son visage.

79. Coll. Adélard Lambert, M. N., enr. 3727, Honoré Lambert, Saint-Cuthbert, Berthier, P.Q., 1927; Coll. Ludger Paquet, A. F., enr. 59, Mme Alfred Gauthier, 52 ans, Saint-Côme, Beauce, P.Q., 1958.

J'aimerais mieux un jeune garçon
Car ç'a toujours le « fourbillon, »
Il est l'homme le plus charmant,
En voyant son ouvrage,
Il n'est pas aussitôt marié,
Que le nez lui traîne par terre[80].

Le forgeron, ici présenté, trop sale lui aussi pour être embrassé, ne peut, en raison de son apparence, être agréé par la jeune fille. Certains vers proposent un double sens; en parlant des défauts physiques, l'amante s'exprime en termes de sexualité. Elle refuse le boiteux qui a « la patte trop courte », elle aimerait bien « un jeune garçon, car ç'a toujours le fourbillon », mais aussitôt marié, « [. . .] le nez lui traîne par terre » (il est épuisé de faire l'amour).

Dans une autre chanson, le thème des défauts revient dans des expressions à double sens, mais beaucoup moins voilées.

Le Mari que je voudrais

Cette chanson fantaisiste fourmille d'allusions grivoises. La jeune fille dévoile les défauts des gens de métier et autres en utilisant des expressions populaires à double sens se rapportant à des gestes ou à des habitudes sexuels.

Les versions distinctes se terminent presque toutes de façon identique; la jeune fille avoue ses préférences pour un homme de tel métier parce qu'il est toujours prêt à « fourniquer », à « enfourner », à « fourbiller »[81], etc. Mais, par malheur, au bout d'une année comme dans le texte précédent, le jeune préféré se « traîne d'épuisement, le nez par terre », à cause de son empressement à aller « trop tôt » ou « tout droit » à la couchette. Dans toutes les versions dépouillées, en aucun cas, le forgeron est choisi par la jeune fille et dans une seule, l'élu est un habitant[82].

Cette chanson qui nous révèle l'impopularité du forgeron figure dans *le Catalogue de la chanson folklorique française* de Conrad Laforte sous le titre *le Mari que je voudrais*. Trente-sept versions en ont été recueillies au Canada français et l'abbé Ernest Gagnon, en 1865, en présentait déjà le texte dans *Chansons populaires*. Dans toutes les versions relevées et conservées aux Archives de folklore, les couplets qui énumèrent les désavantages d'épouser un forgeron ou un habitant sont ceux qui contiennent le moins d'allusions grivoises. La jeune fille se contente de dire du forgeron:

Qu'il est toujours noir comme un charbon[83].
Qu'il a toujours les mains sales[84].

80. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 474, Mme Mathilda Thivierge, 65 ans, East-Broughton, Beauce, P.Q., 1965.

81. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 474, *op. cit.*

82. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 72, Mme Victor Grondin née Félicité Mathieu, Saint-Éphrem, Beauce, P.Q., 1965.

83. Coll. Michel Boucher, A. F., enr. 262, Mme Laurent Poulin, 50 ans, Saint-Benjamin, Dorchester, P.Q., 1966.

84. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 219, Mme Charles Gagné, 67 ans, L'Anse Saint-Jean, Chicoutimi, P.Q., 1954.

Le forgeron amoureux
Copie d'une gravure de calendrier de 1920,
fournie par Mme Vital Ferland,
Saint-Séverin, Beauce.

Qu'il a toujours les mains comme un cochon[85].
Qu'il salit trop les serviettes[86].
Qu'il sent trop le charbon[87].
Qu'il brûle trop de charbon[88].
Qu'il travaille chez son père du matin au soir[89].

85. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 286, Jos. Maltais, 80 ans, Sacré-Cœur, Saguenay, P.Q., 1954.

86. Coll. Michel Boucher, A. F., enr. 262, *op. cit.*

87. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 72, *op. cit.*; Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 219, *op. cit.*

88. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3278, Mme Éloi Gauvreau, 39 ans, Tracadie, Gloucester, N.-B., 1957.

89. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 286, *op. cit.*

Une seule version, dans l'ensemble, revalorise le métier d'habitant; les autres disent plutôt qu'un habitant:

Ça vous rend malheureuse[90].

Ça n'a pas de salaire[91].

Il se lave rarement[92].

Il aime trop aller en arrière de la « charrette »[93].

Il est toujours en « souliers de bœuf »[94].

Il n'a pas d'auto, mais une charrette[95].

Un échantillonnage des défauts des autres hommes de métier et des expressions utilisées pour les décrire donne ce qui suit:

Je ne veux pas d'un cordonnier . . . :

Il est toujours mal chaussé,
Et avec sa grande alêne,
Il me piquerait[96].

Il aime trop cogner,
Cogner la « braquette »[97].

Il sent trop le soulier,
Il aime trop « licher » la « babiche »[98].

Il ne chausse pas droit[99].

Il tire trop la liquette[100].

Il a toujours la babiche en main[101].

Il en a trop à chausser[102].

Je ne veux pas d'un boulanger . . . :

Il aime toujours faire de la « galette »[103].

Il fait trop de grosses galettes[104].

Il aime trop « galetter »[105].

Il aime trop enfourner[106].

90. Coll. Albina Fournier, A. F., cahier ms., p. 46-47, Albina Fournier, Green Point, Gloucester, N.-B., 1909.

91. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 286, *op. cit.*

92. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 219, *op. cit.*

93. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3282, Joseph Beaudin, 57 ans, Miscou, Gloucester, N.-B., 1957.

94. Coll. Carmen Roy, M. N., enr. 5440, Léon Collin, Saint-Joachim-de-Tourelle, Gaspésie, P.Q.

95. Coll. Carmen Roy, M. N., enr. 5360, Angélique Parisé, 77 ans, Paspébiac, Gaspésie, P.Q., 1949.

96. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 183, Mme Éloi Gauvreau, 39 ans, Tracadie, Gloucester, N.-B., 1957.

97. Coll. Marius Barbeau, M. N., enr. 4489, Jean Lindsay, Dolbeau, Roberval, P.Q. 1925.

98. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 219, *op. cit.*

99. Coll. Luc Lacourcière et Mgr Félix-Antoine Savard, A. F., enr. 72, Mme Armand Gagnon, 28 ans, Saint-Hilarion, Charlevoix, P.Q., 1949.

100. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 39, Pétronille Deblois, Saint-François, île d'Orléans, 1925.

101. Coll. Marius Barbeau et frère Marcellin, M. N., ms. 1611, Rosario Groulx, 39 ans, Sainte-Thérèse-de-Blainville, Terrebonne, P.Q., 1947.

102. Coll. J.-Thomas Leblanc, A. F., ms. 204, Hipollyte Belliveau, Moncton, Westmoreland, N.-B.

103. Coll. Marius Barbeau et frère Marcellin, M. N., ms. 1611, *op. cit.*

104. Coll. Albina Fournier, A. F., Cahier ms., p. 46-47, *op. cit.*

105. Coll. J.-Thomas LeBlanc, A. F., ms. 203, Mme Joseph Léger, Moncton, Westmoreland, N.-B.

106. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 39, *op. cit.*

Il aime trop « taponner »[107].
Il faut trop « tisonner »[108].
Il a trop de pâte à mêler,
Il brûle ses galettes[109].

Je ne veux pas d'un officier . . . :

Ça marche bien carré,
Tout droit à la couchette[110].
Ça fait des pas carrés,
En haut dans sa chambrette[111].

Je ne veux pas d'un colporteur . . . :

Rarement il fait honneur[112].
Ils flattent les sauvagesses[113].
Il a trop mauvaise odeur[114].

Je ne veux pas d'un notaire . . .:

Il passe trop de contrat,
Il embrasse les fillettes[115].

Je ne veux pas d'un avocat . . . :

C'est un « licheur » de plat,
Ça toujours la plume à l'oreille[116].
Ils ont trop de margoulette,
Ils aiment trop les ducats[117].

Je ne veux pas d'un médecin . . . :

Il a toujours ses pinces à la main[118].
Il a toujours ses remèdes en main[119].
Il dira ma brune,
Tu prendras une « pinune »[120].
Il aime purger les fillettes[121].

Je ne veux pas d'un vieux garçon . . . :

Ça sent trop le chausson,
Ça sent la vieille navette[122].
Ça aime trop garder la maison[123].

---

107. Coll. Marius Barbeau, M. N., enr. 4489, *op. cit.* Coll. Luc Lacourcière et Mgr Félix-Antoine Savard, A. F., enr. 72, *op. cit.*
108. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3282, *op. cit.*
109. Coll. Carmen Roy, M. N., enr. 5360, *op. cit.*
110. Coll. Luc Lacourcière et Mgr Félix-Antoine Savard, A. F., enr. 72, *op. cit.*
111. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 219, *op. cit.*
112. Coll. Reine Otis, A. F., enr. 130, Marie-Paule Veilleux, 51 ans, Sainte-Félicité, Matane, P.Q., 1969.
113. Coll. Carmen Roy, M. N., enr. 5360, *op. cit.*
114. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 3282, *op. cit.*
115. Coll. Reine Otis, A. F., enr. 130, *op. cit.*
116. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 39, *op. cit.*
117. Coll. Reine Otis, A. F., enr. 130, *op. cit.*
118. Coll. Luc Lacourcière, A. F., enr. 183, *op. cit.*
119. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 39, *op. cit.*
120. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 286, *op. cit.*
121. Coll. Carmen Roy, M. N., enr. 5360, *op. cit.*
122. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 219, *op. cit.*
123. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 39, *op. cit.*

Je ne veux pas d'un machiniste . . . :
Avec ses « canisses » d'huile, petit graissou,
Pour graisser tous les trous[124].

Je ne veux pas d'un musicien . . . :
Ça toujours le violon en main,
Ça se fait trop aller l'« archette »[125].

Je ne veux pas d'un commis . . . :
Il a toujours le nez en l'air,
Les fesses comme des biscuits[126].

Je ne veux pas d'un barbier . . . :
Ça aime toujours à épouiller[127].

L'habitant et le forgeron apparaissent dans presque toutes les versions; mais le cordonnier les surpasse en popularité. Les défauts des habitants et des forgerons se prêtent peu, on l'a vu, à des interprétations grivoises. Ni de l'un ni de l'autre on dit qu'il n'a plus la force, au bout d'un an, de plaire sexuellement à son épouse. En définitive, les gens que l'on accuse d'impuissance sexuelle sont des officiers (40 p. cent), des avocats (30 p. cent) et des colporteurs (20 p. cent). Ainsi, on se moque des étrangers (colporteurs) et des gens qui ne font pas partie de la société traditionnelle (avocats et officiers).

Le Marteau de l'ouvrier

Telle chanson, que l'informateur intitulait « chanson cochonne » ou « le forgeron découragé », n'existe qu'en deux versions aux Archives de folklore. Le fragment chanté par le forgeron Odilon Thivierge, d'East-Broughton de Beauce, est le suivant:

Si l'enclume a gémi,
C'est le coup qu'on y donne (*bis*)
Grand Dieu que c'est la misère,
Mon marteau est usé tout le tour,
Alentour jusqu'au manche,
Frappons, frappons un peu fort,
Puisque l'amour nous l'ordonne,
Frappons, un peu fort,
Et aussi d'accord[128].

L'autre version, enregistrée par Marc Gagné, est beaucoup plus complète, elle éclaire davantage le parallélisme établi entre le travail du fer et les plaisirs sexuels:

Mais il faut avoir six mois d'apprentissage,
Une semaine a suffi autour, alentour,
[. . .]

124. Coll. Reine Otis, A. F., enr. 130, *op. cit.*
125. Coll. Marius Barbeau, M. N., ms. 39, *op. cit.*
126. Coll. Russell Scott Young, A. F., enr. 286, *op. cit.*
127. Coll. J.-Thomas LeBlanc, A. F., ms. 203, *op. cit.*
128. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 473, Odilon Thivierge, 63 ans, East-Broughton, Beauce, P.Q., 1965. Nous pourrions comparer cette chanson avec *le Marteau de l'ouvrier*, au *Catalogue de la chanson folklorique française*, aux Archives de folklore, version dans laquelle il est question des outils du menuisier.

Mais il faut avoir l'âge.
Frappons, frappons un peu fort,
Puisque l'amour l'ordonne,
[...]
Mais surtout frappons d'accord.
Si l'enclume gémit, c'est le coup qu'on lui donne,
Ne mouille pas trop tôt ton marteau autour, alentour,
[...]
Mais la besogne est bonne.
Si ton fer est trop chaud, redouble ton courage,
Sur la fin de l'ouvrage,
[...]
[...]
C'est d'avoir tant forgé, sur la mer et sur terre,
Mon marteau est usé autour, alentour,
[...]
[...]
Rendu que j'ai de la misère,
Mon marteau est usé autour, alentour,
[...]
Jusqu'au manche[129].

Beau Maréchal

Cette chanson, demeurée introuvable lors de notre enquête, fait partie de la littérature orale du Canada français; Conrad Laforte, dans *Poétiques de la chanson traditionnelle française*[130], en explique le contenu, apparenté, selon toute vraisemblance, à la légende de Lustucru[131]. Dans la chanson, un homme demande à un maréchal-ferrant « de ferrer la jambe, la cuisse et le ventre de son amie », mais le forgeron répond qu'il ne peut pas, qu'il a perdu « son enclume, son marteau, sa lime et son grand boute avant »[132]. Ainsi, semble-t-il donc que nous n'ayons pas vraiment conservé le lien avec le Lustucru de la légende française, redresseur de vices moraux, car notre chanson traite plutôt d'un forgeron redresseur de défauts physiques. Notre tradition a cependant transmis avec fidélité, à travers quatre siècles, le passage grivois des deux derniers vers: « Le petit boute » [...].

Voyons la réponse du forgeron canadien-français:

Oh! je suis pauvre, pauvre, pauvre!
Je suis pauvre en instruments!
J'ai tous (sic) perdu mes outils
Mes égoïnes et mes ciseaux
Et ma varlope et mon rabot

129. Coll. Marc Gagné, A. F., enr. 415, Wilbrod Cyr, 73 ans, Saint-Elzéar, Beauce, P.Q., 1972.

130. P. 83-84.

131. G. Brizard, « La Légende de Lustucru », *Revue de folklore français et de folklore colonial*, avril-juin 1940, p. 44. Selon la légende, Lustucru, géant du XVIe siècle, était forgeron et, à la demande des maris, il battait les têtes de leurs femmes sur l'enclume pour leur « ôter leur opiniâtreté et la jalousie ».

132. Laforte, *op. cit.*, p. 183-84.

312 Et mon enclume et mon marteau
Et ma lime, puis quand je lime,
Le petit boute, (sic) le petit boute,
Le petit boute est par devant[133]!

Habillé en diable

Nous avons pris conscience, à l'occasion d'une enquête sur les lieux, que la mémoire des forgerons conservait, des chansons de métiers, surtout les passages relatifs au leur; presque tous pouvaient chantonner le couplet dans *le Démon sort de l'enfer*; or il est justement question du forgeron, mais aucun ne savait ce qu'il advenait des autres métiers. Un de nos informateurs, le forgeron Ludger Dubé, a même remplacé, dans *Habillé en diable*, un sergent par un forgeron.

Les Archives de folklore conservent une vingtaine de versions de ce chant, mais aucune ne présente dans le forgeron, un adversaire du meunier; c'est plutôt toujours un sergent. Le forgeron ayant toujours brillé au Canada français comme un homme fort, monsieur Dubé n'hésite pas à lui faire « rencontrer un meunier » s'opposant à ses amours. Le forgeron jaloux arbore, pour la rencontre, un masque noir et des « cornes épouvantables ». Notre informateur forgeron avait une manière personnelle de rendre cette chanson; il « s'accordait » en frappant du marteau sur son enclume et en faisant « ronfler » son feu de forge:

Écoutez la chansonnette,
Du meunier et du forgeron.
D'un meunier et d'un forgeron,
Qui allaient voir la même fille,
Ils voulaient s'y marier,
Rien ne pouvait les empêcher.

Le forgeron par jalousie,
S'est acheté un masque noir.
S'est acheté un masque noir,
Et des cornes épouvantables,
Il s'en fut le rencontrer,
Dans ce lieu qu'il devait passer.

Le meunier saisi de crainte,
Fit deux ou trois signes de croix.
Fit deux ou trois signes de croix,
Et des cris épouvantables
Dis-moi par la grâce de Dieu,
Qui t'a mis dans ce lieu?

Je suis le diable ton maître,
Depuis longtemps que je t'attends.
Depuis longtemps que je t'attends,
Tu vas manger de la salade,

133. *Ibid.*, p. 83.

Faut que tu renonces à tes amours,
Ou sinon finir tes jours.
Le meunier saisit une pierre,
De l'autre main son sabot.
De l'autre main son sabot,
Lui en « sapre » un coup sur la tête,
Car d'un seul coup de sabot,
Il a jeté le gros Charlot sur le dos.
Buvons donc, mes chers confrères,
Car l'enfer va bientôt se vider,
Car l'enfer va bientôt être vide,
Car d'un seul coup de sabot
J'ai jeté le gros Charlot, sur le dos,
[...][134].

Le forgeron jaloux, même déguisé en diable, ne réussit donc pas à vaincre son adversaire. Au contraire, le meunier redouble d'ardeur en pensant se battre avec « Charlot » (le diable). Le meunier va même jusqu'à comparer la boutique de forge à l'enfer: Charlot sur le dos, l'enfer est vide (le forgeron n'est plus dans sa boutique). Forgeron et diable ne seraient alors qu'un seul et même personnage dans la pensée du meunier.

L'Ivrogne qui se plaint de sa femme

Cette chanson ouvre un éventail élargi des défauts du forgeron amoureux, ou qui fait l'amour, ou bien engagé dans le mariage. Ce dernier est un ivrogne, insoucieux de ses proches et, lâche, il se fait battre par sa femme:

Je me suis marié,
J'en ai le regret dans l'âme,
J'en ai épousé une
Qui est plus forte que moi.
Elle me donne des « sarabandes »
Quand je reviens du cabaret.
Elle me dit souvent:
— Mon mari tu es ivrogne,
Tu dépenses ton bien,
Tes enfants n'auront rien,
Viens-t'en donc dans ta boutique
Boire, manger et forger du clou.
Quand tu es au cabaret,
Tu dépenses jusqu'au dernier sou.
— J'irais à la guerre,
Mais comme je suis mauvais mari,
Je serais mauvais soldat
[...][135].

134. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 161, Ludger Dubé, 70 ans, Isle-Verte, Rivière-du-Loup, P.Q., 1963.

135. Coll. Roger Paradis, A. F., enr. 1057, Mme Alyre Deschaînes née Anne Thériault, 77 ans, Fort Kent, Maine, É.-U., 1972.

Les autres versions conservées aux Archives de folklore se rapprochent quelque peu de ce texte, en ajoutant parfois plus de précisions:

Tu serais pas mieux dans ta boutique,
Faire rougir, forger le clou,
Que d'aller à la taverne,
Boire et manger à ton soul?[136]

Elle me dit coquin tu reviens de la débauche,
Où sont tes sujets qui te mènent au cabaret,
N'es-tu pas mieux dans ta boutique
Travailler, forger des clous
Que d'aller à la cantine
Boire et dépenser tes sous?[137]

La Sainte Vierge aux cheveux pendants

Ici, le forgeron rencontre encore une « créature », mais il s'agit d'une femme très spéciale, la Sainte Vierge.

Le compositeur et folkloriste Français-J. Brassard a déjà rédigé une étude du texte de *la Sainte Vierge aux cheveux pendants*, à partir d'enquêtes menées à Saint-Jérôme, Jonquière, Chicoutimi et Sainte-Rose-du-Nord (huit versions). Nous reprenons ici l'une de ses versions ainsi qu'une partie de l'analyse qu'il propose:

La Sainte Vierg' s'en va chantant
Avec ses beaux cheveux pendants.
Dans son chemin a rencontré
Un boulanger, lui a d'mandé:
— Beau boulanger, beau boulanger,
Veux-tu donner du pain pour Dieu?
Le boulanger en eut pitié,
Trois petits pains lui a donnés.

La Sainte Vierg' s'en va chantant
Avec ses beaux cheveux pendants.
Dans son chemin a rencontré
Un forgeron lui a d'mandé:
— Beau forgeron, beau forgeron,
Veux-tu donner du fer pour Dieu?
Le forgeron n'en eut pas pitié,
Trois coups de pell' lui a donnés.

La Sainte Vierg' s'en va pleurant
Avec ses beaux cheveux pendants.
Dans son chemin a rencontré
Un' petit' fill', lui a d'mandé
— Belle petit' fill', belle petit' fill',
Veux-tu donner du sang pour Dieu?
La petit' fill' en eut pitié,
Trois goutt's de sang lui a données.

136. Coll. Marcel Rioux, M. N., enr. 4685, Rosalie Caron, Isle-Verte, Rivière-du-Loup, P.Q., 1948.

137. Coll. E.-Z. Massicotte, B. M., enr. 504 Mme Célestin Boyer, 72 ans, Valleyfield, P.Q., 1928.

La Sainte-Vierg' s'en va chantant
Avec ses beaux cheveux pendants.
Le boulanger sera sauvé,
Le forgeron sera damné,
La petit' fill' sera reçu'
Au pied du Saint Enfant-Jésus.

Pour peu qu'on promène un regard, même furtif, sur le fonds populaire religieux de France ou du Canada, on a vite fait de mettre de côté tout un groupe de morceaux, que certains traits distinctifs apparentent étroitement entre eux.

La bergère muette, qui va demander un agneau pour la Vierge, recouvre la parole; le pauvre qui donne l'hospitalité à Notre-Seigneur s'enrichit. Mais aussi, les danseurs désobéissants se noient; des blasphémateurs disparaissent, sont tournés en chiens ou transportés dans la Grande Ourse; et le bon pauvre que l'aisance avait rendu méchant, perd tous ses biens et meurt misérablement.

Plus loin, voici ce que nous trouvons encore. D'un côté, le ciel est assuré à l'amie du Sauveur Jésus ou à sainte Catherine, au petit pauvre, à la femme du mauvais riche qui reçoit le Christ, au boulanger ou à la petite fille qui ont honoré Notre-Dame; de l'autre, l'enfer est réservé au père barbare qui a torturé sa fille chrétienne, au riche qui éconduit le mendiant surtout si celui-ci s'appelle Jésus-Christ, et, selon les versions, au charbonnier, au cordonnier ou au forgeron qui a .nanqué d'égards envers la Sainte Vierge.

C'est que [. . .] le peuple a toujours aimé voir la vertu récompensée et le vice puni [. . .] Tout concourt à ce que dans son monde idéal, celui qu'il fait par ses contes ou ses chansons, ses dictons ou croyances, les choses se passent bien comme il l'entend; et il ne se montre souvent rassasié que lorsqu'il a suivi son héros jusqu'aux règlements de comptes éternels. Pour des raisons analogues, ce sont ces mêmes thèmes, qu'après avoir créés, il propage maintenant et perpétue avec une prédilection sans cesse renouvelée.

Il est en tradition un principe qui ne se dément pas souvent. Le clair énoncé d'une chose universellement admise a relativement peu de chances de se transformer en se propageant. Telle est, dans les exemples que nous avons données, l'idée de récompense ou de châtiment, surtout lorsque celle-ci est renforcée du concept d'éternité. Dans *la Sainte Vierge aux cheveux pendants*, prenons le seul cas de l'artisan qu'on y oppose au boulanger. Deux de nos chanteurs en font un cordonnier et les autres un forgeron; un des cordonniers a donné trois coups de botte, deux des forgerons ont donné trois coups de pelle; les autres ont donné trois coups de pied ou trois coups d'épée. Le moins qu'on puisse dire est que jusqu'ici nos versions diffèrent d'avis, Il n'en est pas ainsi au dénouement, où c'est à l'unanimité qu'elles font damner leur personnage[138].

138. *L'Alma Mater*, avril 1943, p. 105-106.

316 Soixante-quatre versions de *la Sainte Vierge aux cheveux pendants* sont conservées aux Archives de folklore; nous n'avons considéré que les textes non imprimés, sonores ou manuscrits, soit trente-quatre en tout. Cette chanson, lorsqu'elle est relevée en France, mentionne plus de métiers qu'elle ne le fait au Canada français. En effet, les couplets traitant du charbonnier et du meunier sont ici disparus, et nous ne retrouvons plus que trois artisans bien connus: le forgeron (21 p. cent des versions), le cordonnier (25 p. cent) et le boulanger (27 p. cent). Outre ces gens de métier, un autre personnage presque toujours présent est la « petite fille ».

Les forgerons ne donnent jamais à la Sainte Vierge ce qu'elle réclame pour son fils Jésus, soit du fer, du feu ou de l'eau, eau de forge ou eau à tremper: trois des principaux éléments naturels qui se retrouvent dans la boutique de forge. Plutôt que de se soumettre à cette demande venant du Ciel, le forgeron « sans cœur » frappe la Sainte Vierge, à trois reprises, avec ses outils de forge, sa pelle ou l'une de ses fabrications, une épée par exemple. Parfois il se contente de donner des coups de pied.

Le cordonnier est tout aussi méchant; lorsque la Sainte Vierge lui demande des chaussures pour Jésus-Christ, il lui donne plutôt un coup de marteau ou un coup de pied. Mais un seul cordonnier, sur quatorze, imite le forgeron et frappe à trois reprises.

Le boulanger, lui, représente le bon artisan; jamais il ne frappe la Sainte Vierge et il lui remet, selon les versions, ou un morceau de pain, ou trois tranches de pain, ou un pain, ou trois petits pains. Il en est de même pour la fillette qui remet son sang à Marie, trois gouttes de sang ou son cœur. Cependant, même si le boulanger fait la charité, il ne peut espérer la place idéale au paradis:

Le boulanger sera sauvé,
La petite fille sera au paradis,
Avec Jésus, avec Marie[139].
C'est lui qui l'a recommandé[140].

Si les chanteurs choisissent le boulanger pour faire la charité, c'est qu'il fournit le pain, source de vie physique et spirituelle. De plus, la farine est le fruit du travail de l'homme et de la nature, donc en dépendance directe de la volonté de Dieu.

Les compositions populaires

Ces compositions populaires témoignent de la coutume d'inventer une chanson à l'occasion d'un événement quelconque, un anniversaire par exemple. Celle dont nous avons retenu des extraits a été écrite pour le forgeron Vital Ferland, de Saint-Séverin de Beauce, le 1er janvier 1933.

139. Coll. père Anselme Chiasson, A. F., enr. 342, Élodie Godin, Paquetville, Northumberland, N.-B., 1959.

140. Coll. Carmen Roy, M. N., enr. 5321, Mme Pierre-E. Arbour, 73 ans, Percé, Gaspésie, P.Q., 1949.

Tous les parents et amis rassemblés autour du forgeron entonnent en chœur cette chanson évocatrice des exploits de sa vie et laudative des qualités perçues par l'amitié. Nous ne présentons ici que les extraits significatifs sur la vie d'un forgeron de village. Sans doute, faut-il beaucoup de mots pour dire ses vérités à un forgeron, car le poème comporte trente-deux couplets; cependant, ajoutons qu'il s'adresse aussi à la femme du forgeron. Les aspects qualificatifs de cet artisan de village s'appliquent également à la plupart des forgerons de campagne:

Chez lui très charitable,
Aussi des plus aimables.
Il aime la musique
Et les chansons comiques.
Il joue du violon,
Ainsi que de l'accordéon.
Forgeron du village
Depuis son mariage.
Des vieilles juments,
Il en a ferrées souvent.
Bon manufacturier de roues,
et de « bob-sleigh », de
Crampes et de colliers,
De tout ce que vous voudrez.
Marié dans l'indigence,
Aujourd'hui dans l'aisance.
Devenu marguillier,
Ainsi que conseiller.
Il aime bien prendre un verre de vin
Avec ses bons voisins.
À notre tante chérie,
Disons quelques mots:
Parlons-lui de ses
Confections de chapeaux.
On n'en finirait pas de dire
Toutes vos vertus
[...][141].

Nous retrouvons donc la boutique de forge, lieu privilégié des rencontres sociales, le forgeron polyvalent, l'apport du forgeron dans l'organisation sociale de sa communauté, le forgeron qui jouit d'une certaine aisance matérielle, etc.

141. Coll. J.-Claude Dupont, A. F., enr. 192, Gédéon Richard, 65 ans, Saint-Séverin, Beauce, P.Q., 1964.

Le forgeron de la sculpture populaire
Sculpture naïve fabriquée en 1944
par un forgeron de l'Abitibi, Cléophas
Lachance de Saint-Gérard-de-Berry.
(Photo A.F., Coll. J.-Claude Dupont, n° 531.)

Les « formulettes »

Nous avons omis, dans nos enquêtes, de questionner sur ce genre mineur de la littérature orale; mais l'examen de quelques travaux de recherche et de monographies en folklore nous a démontré que les enfants ont gardé dans leurs comptines ou formulettes le souvenir du cheval et du ferrage du cheval. Voyons d'abord la définition que Luc Lacourcière donne des « formulettes » dans une de ses études:

> Le mot comptine que l'on chercherait vainement dans les dictionnaires usuels désigne une catégorie spéciale de traditions dans le folklore enfantin. C'est ainsi que les folkloristes nomment les formulettes dont se servent les enfants pour tiller ou tiquer, c'est-à-dire pour tirer au sort, pour compter entre eux[142].

Dans cette même étude nous extrayons deux formulettes:

Mon père m'a donné un joli cheval blanc
Je vais le faire ferrer
Une, deux, trois, quatre pattes blanches
Combien ça va prendre de clous?
Va-t-en, va-t-y, t'es clair[143].

142. « Comptines canadiennes », *les Archives de folklore*, vol. III, 1948, p. 109.
143. *Ibid.*, p. 149.

Ferre, ferre mon petit cheval
Pour aller à Montréal
Ferre, ferre, ferre ma grosse jument
Pour aller à Rouen[144].

Mais les formulettes servaient non seulement à découvrir lequel des participants devait commencer un jeu, ou encore en était exclu; elles servaient également à divertir les enfants. C'est ainsi que le grand-père faisait sauter son tout petit-enfant en disant:

Le matin, le p'tit pas,
Le midi, le p'tit trot,
Le soir, le gros galop[145],

ou encore:

Petit trot, petit trot, petit trot,
Gros trot, gros trot, gros trot,
Secoue, secoue, secoue[146],
Petit galop, petit galop, petit galop,
Gros galop, gros galop, gros galop,
Branle pas, branle pas, branle pas[147],

puis:

Ferrez, ferrez mon cheval
Pour aller à Montréal;
Ferrez-le comme il faut
Qu'il ne se déferre pas d' si tôt.
Gros galop, gros galop[148]!

La comptine, jeu verbal et gestuel des enfants, démontre quand même, dans sa simplicité, la place occupée par la forge, le ferrage des chevaux et le métier de forgeron dans les divertissements populaires. Ces pièces folkloriques sont de plus en plus difficiles à repérer, car avec la disparition du forgeron et de son métier s'éteint aussi le folklore qui s'y rattachait.

Considérations sur les textes présentés

On accepte généralement que la création littéraire, le roman par exemple, exprime à la fois son auteur et la société à laquelle il appartient. Celui-ci, influencé par telle ambiance, consciemment ou non, dans ses écrits dégage l'essence. Cette sociologie de la littérature démontre qu'un peuple, aussi bien qu'un individu, se retrouve dans sa vérité sous la plume de l'écrivain.

Dans la littérature écrite, le peuple s'exprime donc, par un intermédiaire spécialisé, l'écrivain; la littérature orale, elle, élimine cet intermédiaire: le peuple se raconte lui-même. À notre avis, les textes de la littérature orale ont plus de chances de mieux exprimer la société à

144. *Ibid.*
145. Sœur Marie-Ursule, *Civilisation traditionnelle des Lavalois*, p. 96.
146. Alfred Pomerleau, Saint-Séverin.
147. Albert Pomerleau, Saint-Jean d'Iberville.
148. Sœur Marie-Ursule, *op. cit.*, p. 96.

 laquelle ils appartiennent. En ce qui concerne le Canada français, on objecte que la plupart des contes, légendes, chansons et formulettes sont de tradition française. Pourtant, si l'on compare, pour une même période, un texte relevé en Europe et un texte canadien-français, on constate vite de nombreuses différences et une couleur très locale.

L'informateur, agent de transmission, sélectionne et ne lègue que les thèmes qui interpellent son affectivité; il développe les épisodes de son choix et y incorpore souvent des éléments nouveaux. De plus, les informateurs sont parfois « spécialisés » dans les chansons comiques ou scatologiques, dans les complaintes ou dans les textes fantastiques, religieux ou animaliers, etc.

Si l'on ne considère que la légende, on constate que le thème principal en est la ressemblance entre Satan et le forgeron. Le feu de forge aidant, la boutique est un lieu comparable à l'enfer et le diable y vient rencontrer le maître de forge. Par ailleurs, le forgeron réalise des exploits généralement attribués au diable. Le forgeron peut même subjuguer Satan; à cet effet, il se compare au démon, physiquement et moralement. De là ressortent deux autres thèmes, celui de la force physique et celui des défauts moraux du forgeron.

Physiquement, le forgeron est plus gros et plus grand qu'un homme ordinaire, d'où son allure de héros et de géant. D'ailleurs, nous avons vu qu'il a « deux estomacs » (double cage thoracique). Il ne connaît pas la peur, gagnant des batailles contre les « meilleurs boulés », combattant les immigrants irlandais envahisseurs, des ours enragés et même des chevaux ensorcelés.

Moralement, le forgeron est un viveur; orgueilleux, ivrogne, sacreur il ne respecte pas la loi du dimanche. En dépit de ses allures de damné, il réussit quand même, grâce à ses nombreux artifices, à duper Satan. La légende canadienne-française ne confirme-t-elle pas le vieil adage: « le forgeron est un homme que l'on craint et que l'on respecte, et à qui l'on prête des pouvoirs spéciaux ». Ces quelques considérations sur les légendes pourraient être complétées par le relevé des thèmes inhérents aux contes et aux chansons.

Si nous nous attardons au choix des thèmes et des genres, nous remarquons d'abord, dans ces récits, une tendance à mêler la réalité quotidienne à des incidences touchant à l'irréel, au monde fantastique et vice versa. Ce procédé relève, d'une part, de l'importance pour le conteur de captiver son auditoire qui se projette volontiers dans la narration et qui aime, inconsciemment, à l'occasion, appartenir à un monde merveilleux et fantaisiste. D'autre part, liant son discours à la vie quotidienne, le conteur retient mieux l'attention de son auditoire.

On note aussi une propension à la taquinerie et à l'humour, si bien que l'on pourrait croire à l'accablement de tel métier ou de tel type d'homme. Par exemple, si l'on ignore que le chanteur peut transposer des parties de sa chanson pour créer des situations comiques en rapport avec les personnes présentes, on croit volontiers que telle ou telle occupation est rejetée par la société. Il n'en reste pas moins que certains métiers sont

plus valorisés par le jugement populaire; c'est le boulanger qui entre en paradis et c'est le forgeron qui refuse de l'eau à la Sainte Vierge. Mais on constate aussi que la pensée populaire se retrouve intacte dans la littérature orale. La culture de la terre est aussi bien vue dans ces textes que dans la mentalité traditionnelle et les étrangers, surtout les gens instruits, sont ceux à qui l'on attribue les incapacités physiques les plus gênantes.

Certaines circonstances et l'entourage ordinaire du conteur ou du chanteur influencent aussi le répertoire et déterminent les sujets de prédilection. Par exemple, l'informateur, dans notre étude, étant très souvent un forgeron, il est normal que se multiplient les sujets relatifs à la femme ainsi que les expressions à double sens. Car la boutique du forgeron est un lieu de réunion réservé aux hommes et les femmes, le mariage et la sexualité forment les sujets de conversation les plus fréquents.

Une autre réalité explique le nombre des versions traitant de jalousie, de « maquereaux » et de cocus. En effet, la boutique du forgeron est souvent au rez-de-chaussée et sa femme vit au premier étage, tout près de lui, situation idéale pour un mari jaloux. D'ailleurs, quand on connaît les « histoires » de forgerons qui, à cause de leur caractère inconvenant, n'ont pu trouver place dans cette étude, on conçoit facilement que la venue d'un amant au premier étage, quand le mari vit au-dessous, prête à des farces multiples. Il faut dire que, comparativement à ces « histoires », les allusions sexuelles relevées dans les contes sont plutôt anodines.

CONCLUSION

Le forgeron rural n'a pas, comme le forgeron urbain, expérimenté le passage de l'artisanat à celui de la fabrique pour accéder à l'industrie. Ce phénomène socio-économique des grandes agglomérations s'est tout au plus étendu aux petites villes de périphérie rurale, dont l'évolution cependant n'a pas atteint la phase industrielle. Plusieurs raisons expliquent ces différences, d'abord la disparité entre les travaux exécutés à la ville et ceux entrepris à la campagne; ensuite, le développement technologique a suivi l'apparition d'un nouveau matériau, la fonte travaillée au moyen de procédés et d'outillage inconnus des artisans ruraux. Les fonderies, en fait, furent des réalités plutôt régionales que paroissiales; le forgeron abandonna la confection, par exemple, de pointes de charrues en fer le jour où il put vendre des pointes de charrues en fonte. Chez lui ne se discerne aucune évolution technologique dans la production, mais un transfert des activités artisanales aux travaux similaires, par la fonction ou la technique, comme celle de garagiste.

Dans les villages et dans les rangs, après 1860, l'artisanat traditionnel continuait de répondre aux besoins des travaux et des saisons, soit l'élevage, l'agriculture, soit la pêche, le travail en forêt et à la « sucrerie »; tandis qu'à la ville, la ferronnerie d'assemblage prenait la vedette dans les ateliers, sous la direction d'un patron. Au tournant du siècle, les forgerons de la ville en étaient arrivés à l'industrie, travaillant avec des machines productrices de la quincaillerie de toutes sortes, alors que les artisans de la campagne continuaient à forger au marteau des objets semblables à ceux que certains, plus connaisseurs, achetaient déjà « tout faits ». Ici et là, en vue de tenter ses clients, un forgeron fabriquait d'avance des « carcans » pour les animaux, des sabots de freinage, des chaînes, mais cette tendance ne se manifesta que vers les années 1930, au moment où l'on détaillait déjà une production industrielle arrivant des villes. D'ailleurs, ce sont ces forgerons-détaillants qui réussirent le mieux financièrement jusqu'aux années 1945. Mais les clients en étaient déjà à se rendre directement à la ferronnerie de la ville voisine où les invitait une marchandise de choix.

Dès la fin du XIX[e] siècle, certains autres forgerons ruraux, surtout ceux des banlieues de petites villes ou ceux qui avoisinaient des exploitations particulières, ont cependant fait aussi l'expérience de la production artisanale en série et cela, jusqu'aux années 1945; ce sont les forgerons qui entretenaient et façonnaient les outils de carrières, de briqueries, de chantiers forestiers, routiers, routes de terre et chemins de fer.

Si l'artisan de la campagne n'a pas suivi technologiquement son collègue de la ville, il a cependant bénéficié de l'évolution industrielle, puisque lorsqu'il disposait suffisamment d'argent, il se procurait des machines-outils qui allégeaient la dépense d'énergie et multipliaient le rendement. Ces appareils se substituaient à l'effort manuel et nécessitaient un savoir opérationnel plutôt que des secrets de métier désuets. Les forgerons qui, par bonheur, utilisaient le coupe-fer, le courbe-fer, la drille, etc., attiraient les clients au détriment de leurs collègues moins fortunés qui s'en tenaient toujours au ciseau, au poteau à courber, au foret manuel.

En général, le travailleur rural du fer a suivi les mêmes chemins que l'artisan du cuir. Ce dernier commence par échanger ou acheter des peaux qu'il tannait lui-même, puis il en arrive à acheter du cuir de la tannerie. Ensuite, il rassemble des pièces manufacturées, telles des talons, des semelles, des pieds, des jambières, pour aboutir à la vente des chaussures. Le forgeron, lui, prépare d'abord lui-même ses lingots de fer en recueillant de vieux morceaux, achetant le moins possible de métal neuf; il passe ensuite au travail du fer neuf pour, finalement, se procurer des pièces fabriquées, comme le fer à cheval qu'il ne fait qu'ajuster; de plus, il vend des mousquetons de harnais, des « clenches de portes ». Et l'un et l'autre artisan, tout en façonnant des objets, en font aussi la réparation.

Ce forgeron canadien-français dont nous avions choisi d'étudier le genre de vie traditionnel nous a permis de fixer les dernières manifestations de sa culture. La science populaire liée à ce métier démontre que le savoir de celui qui l'exerçait était basé sur des « connaissances sensibles » découlant de l'expérience de vie et de la transmission de secrets: le bon fer se reconnaît au goût, à la vue des étincelles qui s'en échappent et la typologie des assemblages fait appel à des formes évocatrices du corps ou des gestes humains.

Avec ces derniers représentants des métiers du fer forgé s'éteignent les traces de vieilles traditions françaises jadis en usage chez les chaîniers, les cloutiers et qu'ils avaient reprises, les transformant au besoin. Leur vie culturelle fournit des éléments hérités de la tradition française, elle-même, véhicule de ses propres origines lointaines et primitives: tel le caractère mystérieux attribué de tout temps au forgeron, détenteur de secrets et soigneur, de même des pouvoirs ou fonctions les associant aux rites de passage de la vie, aux fêtes cycliques, religieuses et populaires (le feu du Samedi saint et la mascarade), de même qu'à des travaux saisonniers comme l'entretien des feux.

Une voie large s'ouvre aux chercheurs soucieux de recueillir les vestiges de notre civilisation artisanale avant que le temps ne l'anéantisse. Lorsque l'on connaîtra le genre de vie d'autres artisans, comme le cordonnier, le tailleur de pierre, on sera plus à même de comparer le caractère et la physionomie propres à chacun d'eux. Peut-être, pourrons-nous établir des comparaisons entre le forgeron, homme

fort, hâbleur, sacreur, bruyant, surtout habitué à côtoyer des hommes, familier des outils à percussion lancée et le cordonnier, souvent infirme, taciturne, poli, qui vit près de sa cuisine et travaille presque en silence avec des outils à percussion posée.

Non seulement ces hommes d'hier ont véhiculé un folklore de métier, mais leur boutique a encore joué un rôle social qu'il faudrait presque réinventer. Comment ne pas reconnaître qu'en 1975, les rentiers, les chômeurs et les assistés sociaux des rangs et des villages n'ont plus de lieux de rencontre pour jaser depuis que le magasin général et la boutique de forge sont à peu près disparus. Et que dire de la nécessité actuelle d'avoir encore des forgerons pour ferrer les chevaux de course et d'équitation!

A

Accordéon:
s.m. Soufflet de forge rappelant la forme accordéon, d'où il tire son appellation.

Adonner le voyage (faire . . .):
(vieux français adonner, convenir).
S'entendre, convenir d'un jour favorable au voyage ou faire coïncider le voyage.

Alésoir:
s.m. Outil servant à trouer le corps ou les bouts d'un baril.

Aller sur le plancher (s'en . . .):
En termes de forge, l'apprenti débute dans le travail propre au métier.

Aller un moulin à scie (faire . . .):
Faire fonctionner une scierie.

Amener (. . . un coffre):
Apporter.

Ancre de construction:
s.f. Pièce de fer fixée à un tirant, pour empêcher l'écartement des murs dans une construction.

Ange:
s.m. Support des instruments de feu.

Années consécutives finies et entières:
Temps déterminé pour l'apprentissage par le maître qui accepte un apprenti.

Aplani (l' . . . du pied):
s.m. Résultat de l'aplanissement du sabot du cheval; le poli du pied.

Archet (. . . à forer):
s.m. Instrument en forme d'arc servant à percer ou à trouer.

Archette:
s.f. Pénis.

Arrache-piquets:
s.m. Instrument à sortir de la terre, les pieux qui y sont plantés.

Attelle:
s.f. Partie du collier des chevaux à laquelle les traits sont attachés.

Auge à tremper:
s.m. Récipient contenant l'eau dans laquelle le fer rouge est plongé pour acquérir la dureté.

Avance (un an d'. . .):
Un an à l'avance.

B

Babiche (des lacets de . . .):
s.f. Lanière de cuir, de peau d'anguille.

Bagosse:
s.f. Whisky de fabrication clandestine, le plus souvent de qualité inférieure.

Bajoue (. . . du soufflet):
s.f. Côté du soufflet, par analogie à bajoue, partie inférieure de chaque côté de la tête de l'animal (un canadianisme dérivé est *bajotte*).

Bailler et engager (. . . quelqu'un):
Formule de droit ancien, XVIII[e] siècle, pour mettre en tutelle.

Baladeuse:
adj. et s.f. Coffret ouvert ou étagère mobile dans lequel le forgeron place ses outils de ferrage. (Extrait d'un mot d'argot ancien, balade, signifiant recherche).

Banc-étau:
s.m. Chevalet muni d'un siège et d'une serre actionnée aux pieds.

Banneau:
s.m. Voiture à bascule sur deux roues.

Baratin:
s.m. Cône gradué en bois et qui sert à mesurer des cercles dans un ensemble décoratif.

Barrer (. . . la porte):
Verrouiller, mettre sous clé.

Bassin à bouillir:
s.m. Évaporateur de sève d'érable.

Bâti:
adj. et s.m. Support de l'enclume ou du feu de forge. Montants et traverses qui servent de charpente ou de support aux parties d'une machine. Par extension, le qualificatif bâti peut se rapporter à une personne: Un forgeron bien *bâti*.

Batte-feu:
s.m. Briquet formé d'une maille d'acier servant à tirer d'un caillou de silex des étincelles pour enflammer de l'amadou ou du *tondre*.

Battre les chemins:
Tracer un chemin dans la neige avec un animal.

Bézo:
s.m. Surnom donné au forgeron menteur et hâbleur.

Bigorne:
s.f. Partie arrondie de la table de l'enclume. Ce terme peut aussi désigner une grosse bûche de bois non fendue.

Biter (. . . ça):
De l'angl. Surpasser.

Blanc (du . . . , du vin, de l'esprit):
s.m. Spiritueux.

Blanchir (. . . le compagnon):
Nettoyer le linge du jeune homme employé par le forgeron; c'était une obligation de l'épouse de l'artisan à l'égard du compagnon.

Blé d'Inde:
s.m. Maïs.

Bleus (tomber dans les . . .):
s.m. pl. Tomber ivre-mort

Bob-sleigh:
s.m. De l'angl. Traîneau très résistant à double sections reliées par des chaînes et qui sert au transport des billes.

Bohémien:
s.m. et f. sing. et plur. Bande vagabonde dite des *bohémiens* sans métier régulier faisant l'échange et la vente des chevaux et se mêlant de dire la bonne aventure. On dit aussi un *bohémien* et une *bohémienne*.

Bois à castrer:
s.m.pl. Bâtonnet fendu à châtrer les animaux.

Boitage:
s.m. Boitement.

Bord (de l'autre . . . de la ville):
s.m. Au delà de la ville.

Borlot:
s.m. Voiture traînante d'hiver montée sur patins et utilisée pour le transport des voyageurs et des marchandises.

Botelage:
s.m. Boulonnage.

Boucaner:
v.a. et v.n. Faire sécher de la viande à la fumée. Dégager de la fumée. *La boucanerie* est une cabane, souvent conique, dans laquelle on fume de la viande ou du poisson. Canadianisme dérivant de *boucan*, viande fumée.

Boucanage (du . . . de viande):
s.m. Action d'exposer les viandes à l'action de la fumée.

Bouette:
s.f. Nourriture des animaux, brouet.

Bouilleuse de sucrerie:
s.f. Dérivé du canadianisme « faire bouillir », ce subtantif désigne l'évaporateur servant à réduire la sève d'érable en sirop.

Boulé:
s.m. Homme fort, batailleur.

Bouquet de saint Éloi:
s.m. Enseigne traditionnelle du maréchal-ferrant français et reprise par le forgeron québécois.

Bourriers (une pile de . . .):
s.m.pl. Balayure, copeaux.

Boursette:
s.f. Petite bourse.

Boutoir:
s.m. Outil utilisé par le maréchal et le forgeron pour corroyer la corne du sabot du cheval.

Brairie:
s.f. Corvée où l'on broie du lin.

Branco:
s.m. Cheval rétif.

Braquette:
s.f. De l'angl. broquette.

Brasure:
s.f. Alliage qui unit deux pièces de métal l'une à l'autre, sur un brasier; action elle-même d'unir les deux pièces de métal. Ce subtantif dérive de braise.

Brayage:
s.m. Action de broyer le lin pour en séparer la fibre de la tige.

Brochoir:
s.m. Marteau qui sert à implanter les clous dans le sabot du cheval.

Brunante:
s.f. Au déclin du jour, la brune.

Bûchage:
s.m. Coupe des arbres, dérivé de *bûcher*, abattre les arbres à la hache ou à la scie.

C

Cabaleur:
s.m. Qui fait la cabale.

Cache-pieds:
s.m. Pièce de métal, de cuir ou de bois, servant à protéger les pieds du forgeron pendant le martelage du fer sur l'enclume.

Cacher et sceller (sans rien . . .):
Terme de droit ancien engageant le maître à l'ouverture totale à l'égard de son apprenti.

Calèche:
s.f. Voiture à deux roues portée sur des ressorts de bois ou de cuir.

Calotte:
s.f. Enclume de chaudronnerie et de tôlerie sur laquelle on bat le fer pour lui donner une forme bombée. La forme elle-même.

Canisse (. . . d'huile):
s.f. Contenant en fer-blanc.

Cant (mettre sur le . . .):
s.m. Placer sur le côté.

Capable (. . . comme un cheval):
adj. Fort comme un cheval.

Capot:
s.m. Grand pardessus en fourrure ou en étoffe.

Capot masamet:
s.m. Pardessus ainsi appelé à cause de son tissu de masamet.

Carcan:
s.m. Mouvement d'ouverture basé sur le principe du jeu du ressort.

Carcan d'animal:
s.m. Collier que l'on met aux bestiaux pour les attacher ou les empêcher de franchir les clôtures.

Carotte:
s.f. Mauvais cheval vendu par le maquignon par escroquerie.

Carrer (se . . .):
Avoir une allure suffisante, arrogante.

Carrés:
s.m.pl. Pièces de fer de forme carrée, à l'usage du forgeron.

Carriole:
s.f. Traîneau d'hiver sur patin bas se terminant à l'arrière en volute; elle sert au transport des voyageurs.

Casot:
s.m. Opération par laquelle une enveloppe en feuillard, épousant le contour d'une surface conique, est rivée, agrafée ou soudée sur l'enclume.

Casser:
v.n. Boiter

Catalogne:
s.f. Étoffe généralement multicolore dont la chaîne est faite de fil, la trame de retailles de diverses couleurs.

Cautère:
s.m. Anneau de crin de cheval placé dans la peau du cheval pour faire sortir l'œdème. Agent chimique ou corps brûlant dont on se sert pour désorganiser une portion des tissus.

Cèdre de gris:
s.m. Pièces de bois de charpente posées à plat pour constituer les assises d'un bâtiment.

Chanson de soufflet:
s.f. Chanson dont le rythme se prête à l'actionnement du soufflet de forge.

Char de chevaux:
Wagon de chemin de fer rempli de chevaux destinés au commerce.

Charbonnerie:
s.f. Partie arrière de la boutique de forge où l'on conserve le charbon.

Charlot (le gros . . .):
s.m. Diable.

Charrette:
s.f. Voiture à deux roues sans ressort, munie de deux ridelles et de deux limons. Elle sert au transport des choses, du foin, du bois.

Charrier (. . . sur son dos):
Transporter sur son dos.

Charrue à érocher:
s.f. Instrument agricole muni d'un soc pour sortir les roches du sol.

Chasse:
s.f. Marteau de taillandier.

Châsse (scie à . . .):
s.f. Scie constituée par une lame fixée au centre d'un cadre de bois et servant à scier le bois dans le sens de la longueur.

Chaudaille:
adj. Chaud, ivre.

Chaud (une femme . . .):
adj. Ardent en amour.

Chaud de la pince:
adj. Ardent, passionné en amour.

Chaude cerise:
s.f. Lorsque la pièce de fer chauffée atteint cette coloration, on peut courber le fer carré ou rond dépassant un quart de pouce d'épaisseur. On dit aussi *rouge cerise.*

Chaude grasse:
s.f. Couleur jaune clair indiquant que le fer le plus épais peut être coupé.

Chaude jaune orange:
s.f. Mise à feu d'une pièce de fer; lorsque la pièce est de couleur jaune orange, elle a atteint le degré de chaleur suffisant pour une coupe de faible épaisseur. On dit aussi *chaude orangée.*

Chaude rouge sombre:
s.f. Degré de chaleur du fer plat de deux à trois lignes d'épaisseur, prêt à courber.

Chaude sang de boeuf:
s.f. Degré de chaleur intermédiaire entre la *chaude rouge sombre* et la *chaude rouge cerise.*

Chaude suante:
s.f. Chaude de couleur blanche, pour souder le fer.

Chaudronne:
s.f. Petit chaudron pour la cuisine.

Chaudronnier passant:
s.m. Chaudronnier qui va de maison en maison pour vendre ou réparer des ustensiles de cuisine.

Chauffer le feu:
Entretenir le feu.

Chercher et faire chercher (. . . quelqu'un):
Une sanction atteindra l'apprenti fuyard. Il sera cherché, retrouvé et subira les conséquences de sa fugue.

Chevalet:
s.m. Tréteau servant à soutenir le fer.

Chevalet à faucille:
s.m. Instrument de travail du taillandier.

Chèvre:
s.f. Appareil employé pour soutenir une pièce de fer.

Chialeux:
adj. et s.m. et f. Plaignard, braillard. De *chiâler*, canadianisme.

Chicane (être en . . .):
s.f. Se quereller sans raison, être en mauvais termes avec quelqu'un.

Chien (. . . à cercler):
s.m. Pince-levier servant à bander les roues.

Chienne:
s.f. Traîneau rudimentaire servant à tirer des billes de bois, etc., sur le sol ou sur la neige.

Ciseaux:
s.m. Mouvement par lequel deux pièces superposées glissent l'une sur l'autre en décrivant un demi-cercle.

Clenche de porte:
s.f. Pièce principale d'un loquet laquelle, reçue par le mentonnet, tient la porte fermée.

Clochette à vache:
s.f. Petite cloche que l'on met au cou des bestiaux aux champs.

Cloutière:
s.f. Boîte à compartiments dans laquelle on distribue les choses par catégories de grosseur. Pièce métallique servant à faire à la main les tête de clous. On dit aussi *clouière*.

Code Doyon:
s.m. Surnom attribué à certain forgeron qui a toujours le terme légal à la bouche et qui, parfois, possédait un code.

Cœur (à . . . de jour):
s.m. À longueur de jour.

Cœur (avoir du . . . pour son monde):
Être sympathique envers les siens.

Colais de mât:
s.m. Collet de mât.

Collouer:
v.a. Clouer.

Commandé (. . . de licite et honnête):
part. p. Expression limitant l'obéissance de l'apprenti au permis, à ce qui est honorable.

Commerce de la traite des blanches:
Maison de prostituées.

Compas à bras droits:
s.m. Instrument de tracé ou de mesure composé de deux branches articulées à une extrémité.

Compas à bras recourbés:
s.m. Instrument de mesure à branches recourbées, permettant de mesurer le diamètre extérieur ou intérieur d'un cylindre.

Connaissances (avoir des. . .):
s.f. pl. Prémonitions.

Coq à Pomerleau:
s.m. Homme fort et batailleur de la légende populaire.

Coq de la région:
s.m. L'homme le plus admiré des femmes ou le plus fort de la région.

Corneille:
s.f. Lampe en forme d'écuelle pour éclairer.

Cornière:
s.f. Barre de fer à deux branches à angle droit. On dit aussi *fer angle*.

Coup de fort:
s.m. Traite de boisson forte.

Coupe-cornes:
s.m. Instrument métallique pour couper les cornes des animaux.

Courailleux:
adj. et s.f. et m. Personne de mauvaise vie.

Courir (faire . . . le fer):
Allonger le fer rouge en le battant sur l'enclume.

Cour (. . . de voitures):
s.f. Endroit de stationnement pour les voitures venant à la forge. Terrain sur lequel on plaçait les voitures à vendre.

Couteau croche:
s.m. Couteau à lame légèrement courbée et à bout relevé; il sert à enlever de la corne et à nettoyer le sabot.

Coutre de charrue:
s.m. Partie de la charrue située en avant du soc et qui découpe le sol verticalement.

Couvert (le ... de la jarre):
s.m. Couvercle.

Cramper une porte de poêle:
Réparer avec du fil de fer.

Cré gué!:
interj. Croyez!

Créature:
s.f. Femme.

Crémaillère:
s.f. Pièce de fer dentelée et recourbée par le bas au moyen de laquelle on suspend des chaudrons dans la cheminée.

Crochet:
s.m. Voir *encochage*.

Crochet à bois:
s.m. Instrument pour manipuler les billes de bois.

Crochet à boucan:
s.m. Petit croc pointu servant à suspendre de la viande au-dessus de la fumée.

Crochet à loup-marin:
s.m. Instrument de pêche que l'on fixe sur les rochers à marée basse et auquel s'accroche l'animal à marée haute.

Croupion:
s.m. Base de la queue chez les mammifères.

Culotte de peau:
s.m. Vêtement de cuir porté par le forgeron pour se protéger des ardeurs du feu de forge, appelé aussi *culotte de cuir*.

Curé:
s.m. Gant en cuir sans doigt que porte parfois le forgeron pour se protéger les mains du feu. Il peut s'agir simplement d'une lisière de cuir que l'on appelle aussi *manigo*.

D

Date:
s.f. De l'angl. Rendez-vous.

Décider et consentir:
v.a. Verbes de volonté indiquant la liberté de l'apprenti de s'engager par contrat.

Décrotter le fer:
Dépouiller le fer de sa gangue.

Dehors et en dedans (en ...):
Droit du maître à faire exécuter à son apprenti tous les travaux qu'il veut.

Dépareillé:
adj. Sans pareil.

Dérivoir:
s.m. Outil servant à dériver. Utilisé par le forgeron pour enlever les vieux fers des sabots des chevaux.

Devanteau:
s.m. Pièce de cuir, ayant généralement la forme d'un tablier, que les artisans mettent devant eux pour protéger leurs habits.

Diable:
s.m. Support sur lequel le forgeron suspend ses outils de fer.

Dire de contre (avoir rien à ...):
Rien à dire contre quelqu'un, rien à dire sur son compte.

Donaison:
n.f. Donation, spécialement à charge de rente viagère.

Droguette:
n.f. Étoffe de laine de bas prix et importée. Ce nom désigna plus tard une étoffe mince tissée au pays.

Dur de gueule:
Personne qui ne paie pas facilement ce qu'elle doit.

Dur aux fers:
Cheval qui use ses fers plus vite qu'un autre ou qui est difficile à garder ferré.

E

Écopeaux:
s.m.p. Parcelles de bois détachées avec un outil.

Écorcheur:
s.m. Écorceur. Instrument à lever l'écorce des arbres.

Écouette:
s.f. Petit balai servant à humecter le charbon qui brûle.

Embarquer:
v.n. Entrer. Monter.

Empas:
s.m.pl. Maladie du cheval caractérisée par des excroissances dans la gueule.

Encastrement:
s.m. Entaille dans le bois ou le fer pour y introduire une autre pièce qui est la traverse. On dit aussi *traverse*.

Encochage:
s.m. Technique de réalisation des encoches ou entailles dans une pièce métallique ou dans le bois. On dit aussi *crochet*.

Enfourner:
v.a. Avoir des relations sexuelles.

Engager pour apprendre (s' ...):
L'apprenti doit étudier le métier du maître.

Engager pour servir (s' ...):
L'apprenti doit étudier le métier du maître et lui aider.

Entaille:
s.f. Coupure avec enlèvement des parties.

Ennuyance (mourir d' . . .):
Mourir de nostalgie.

Enveloppe:
s.f. Assemblage angulaire ou droit réalisé à l'aide de deux pièces de fer seulement, les deux pièces s'ajustent en s'enveloppant. On dit aussi *recouvrement*.

Épée:
s.f. Couteau servant à couper la corne des sabots du cheval.

Équerre:
s.f. Voir *cornière*.

Écrocher:
v.a. Arracher les roches de la terre et les amasser.

Esprit:
s.m. Boisson pure.

Esse de charpente:
s.f. Pièce de fer recourbée à la façon d'un S. Agrafe dans la construction.

Estambot:
s.m. Étambot. Forte pièce de bois élevée à l'extrémité de la quille sur l'arrière du bâtiment.

Étendeur à chaux:
s.m. Épandeur, machine destinée à épandre de la chaux sur le champ.

Étoile filante:
s.f. Étincelle brillante jaillissant de l'acier battu.

Expresse:
s.f. Voiture de livraison à quatre roues, ayant une caisse basse à l'arrière du siège.

F

Falle de pigeon:
s.f. Degré de chaleur nécessaire à la trempe d'un ciseau à froid.

Falot de sapin:
s.m. Faisceau de petites branches de sapin que l'on fait brûler pour éloigner les mouches dans la boutique de forge.

Falle de coq:
s.f. Partie antérieure du cou, le jabot des oiseaux domestiques.

Falle de pigeon:
s.f. Un des degrés de chaleur utilisé pour la trempe du fer.

Fait que (ça . . .):
Expression couramment utilisée par les conteurs pour relier les causes aux effets. Il s'en suit donc.

Fer à bœuf:
s.m. Plaque de fer dont on munit l'onglon du bœuf; il en faut deux à chaque pied.

Fer angle:
s.m. Voir *cornière*.

Ferrage à raison:
Ferrage des chevaux lorsque le besoin se fait sentir.

Friser le fer:
Donner la forme circulaire à une seule pièce; assemblage circulaire.

Ferrailles:
s.f.pl. Restes de vieux fer recueillis, le fer étant très rare au Canada français au XVIIe siècle.

Ferrante:
s.m. *Fer angle*.

Ferrée:
s.f. Pelle carrée.

Fêter:
v.a. Se mettre en fête, s'enivrer.

Feu ambulant:
s.m. Feu de forge mobile.

Feu (grand . . .):
Feu dont le soufflet est actionné directement par le levier.

Feu (petit. . .):
Voir *feu de pot*.

Feu de pot:
s.m. Feu moins gros que le feu de forge; il sert à chauffer des petites pièces en fer.

Feu doux:
s.m. Feu dont le soufflet est actionné par une pesée et qui donne une chaleur égale et mesurée.

Fiche:
s.f. Longue cheville de bois ou de fer.

Fiche à vase:
s.f. Fiche de penture dont la tête emprunte la forme d'un vase. On dit *fiche à vase à armoire* et *fiche à vase à buffet*, etc.

Fils fidèle et loyal:
s.m. Deux qualificatifs attribués au fils apprenti forgeron; qualités qui obligent l'apprenti envers le maître ainsi qu'à la loyauté en tout. Expression tirée du vieux droit coutumier.

Filer:
v.n. S'en aller tout droit.

Finances (refaire ses . . .):
s.f.pl. Se remettre à l'aise.

Forjon:
s.m. Forgeron.

Fouine:
s.f. Trident ou fourche à plusieurs branches qu'on lance à certains gros poissons.

Fouleur:
s.m. Voir *chasse*.

Fourbiller:
v.a. Avoir des relations sexuelles.

Fourbillon (ça toujours le . . .):
s.m. Toujours en veine de faire l'amour.

Fourche:
s.f. Pièce métallique qui a agi comme intermédiaire dans la réalisation du mouvement d'un ensemble.

Fourniquer:
v.a. Voir *fourbiller*.

Fournitures de l'apprenti:
s.f.pl. Tout ce que le maître doit donner à l'apprenti: linge, outils, etc.

Frappe-à-bord:
s.m. Homme fantasque.

G

Gabarit:
s.m. Modèle servant à tracer, à vérifier, à contrôler des dimensions que doivent avoir certains objets.

Gagne (journée de. . .):
s.f. Revenu. Journée plus remunératrice qu'à l'ordinaire.

Galette:
s.f. Mot à double sens se rapportant à l'acte sexuel. On dit ainsi *faire des galettes* et *galeter*.

Game (être . . .):
De l'angl. Être ardent en amour.

Garde (. . . de clef, . . . de poignée, . . . de marteau):
s.m. Plaque décorative placée vis-à-vis de la serrure, de la poignée, du marteau.

Gee'sup:
De l'angl. Exclamation. . .

Good time (avoir du . . .):
s.m. De l'angl. Se procurer du plaisir.

Goudrille:
s.f. Voir *couteau croche*.

Gouf:
s.m. Balai de branches de sapin ou d'éclisses de frêne ou de cèdre.

Goulues:
s.f.s. et pl. Petite tenaille à ferrer.

Gratte (avoir sa . . .):
s.f. Avoir sa volée de coups, ses ruades du cheval.

Gratte-cuve:
s.m. Grattoir servant à nettoyer les récipients de cuisson de la sève d'érable.

Gratte-pieds:
s.m. Grattoir sur lequel on frotte le dessous des chaussures pour en nettoyer la semelle.

Griffe à frapper:
s.f. Instrument en forme de griffe qui sert à gratter sur la peau à tanner.

Griffer:
v.a. Saisir.

Grosse tranche:
s.f. Tranche de cloutier.

Gueulée d'avoine:
s.f. Grosse bouchée d'avoine qui tient dans la gueule de l'animal. Donner une petite portion d'avoine.

Guidoune:
s.f. Femme de mœurs légères.

H

Habitant:
s.m. Cultivateur qui fait aussi l'élevage.

Hache-tabac:
s.m. Couteau destiné à hacher les feuilles de tabac que l'on fume avec une pipe.

Hampe à charpente:
s.f. Tige de bois supportant les parties transversales dans la charpente.

Herbe à grève:
s.f. Longue herbe de grève poussant à l'état sauvage et servant de matériel de rembourrage des sièges de voiture.

Herminette:
s.f. Espèce de hache à taillant légèrement convexe pour aplanir une pièce de bois ou pour creuser longitudinalement dans un corps d'arbre.

Herse de bois:
s.f. Herse en bois servant surtout à ameublir le sol.

Herse de fer:
s.f. Herse en fer formée de deux parties mobiles qui peuvent se superposer lorsqu'on ne fait qu'ameublir ou lorsque le sol est trop dur.

J

Jabloire à tinette:
s.f. Outil de tonnelier utilisé pour faire le jable des douves (extrémités intérieures) des tinettes.

Jamaïque:
s.f. Boisson forte importée.

Jambe de yote:
s.f. Étai de charpente d'une goélette.

Jeu (donner du . . .):
s.m. Assemblage articulé susceptible de mouvements.

Jeu barré:
s.m. Assemblage non démontable.

Jeu débarré:
s.m. Assemblage démontable comme le gond de la penture.

Jeu des deux morceaux:
s.m. Assemblage de deux pièces par la soudure.

Jeu du ressort:
s.m. Technique utilisant une seule pièce de fer qui tend à s'étirer ou à se refermer.

Jeu du rivet:
s.m. Assemblage dans lequel deux pièces de fer tournent autour d'un rivet ou sont fixées par un rivet.

Jeunesse:
s.f. Jeune homme ou homme marié encore vert. On dit aussi *jeunesser*, mener la vie des jeunes gens.

Jobber:
v.a. De l'angl. entreprendre un travail à la pièce, à forfait.

K

Knailles:
s.f.pl. Tenailles. S'emploie aussi au singulier.

L

Lamenter (se . . . au diable):
Se plaindre à l'extrême.

Lance:
s.f. Lancette.

Licher:
v.a. Lécher.

Licheur:
s.m. Lécheur.

Lopin:
s.m. Masse de fer rassemblée à partir de vieilles pièces de fer.

Lopinière:
s.f. Gros marteau utilisé dans la forge. Grosse tenaille de feu.

Loup-garou:
s.m. Selon la légende, homme qui erre la nuit transformé en loup.

M

Mâchoires de knailles:
sf.pl. Partie d'une tenaille qui retient l'objet saisi.

Mack:
s.m. Maquereau.

Mailloche:
s.f. Marteau à implanter les clous dans la corne du sabot du cheval. Parfois il s'agit d'un marteau à tête plate et à panne conique servant à étendre le fer rouge sur l'enclume.

Maître d'armes:
s.m. Celui qui enseigne l'escrime. Maître en fait d'arme.

Maladies qui courrent:
s.f.pl. Épidémies.

Manger (en . . . une):
Être battu.

Manigance (art de . . .):
s.f. Pratiquer une manœuvre artificieuse.

Manigo:
s.m. Gant dont les doigts sont coupés ou bande de cuir protectrice enveloppant la paume de la main.

Marché d'apprentissage:
s.m. Contrat passé entre l'apprenti et son maître.

Marier les fers:
Joindre deux pièces de fer rouge sur l'enclume de manière à faire disparaître toute trace de soudure.

Marque:
s.f. Signe visuel qui fait se souvenir d'un fait. Pour le forgeron, c'était l'indication de son travail à entrer le soir au livre de comptes.

Marteau à genou:
s.m. Marteau à tête en forme de rotule servant à forger sur l'enclume.

Marteau de cloutier:
s.m. Marteau massif, carré, sans panne, il sert à marteler la tête des clous et en faire la pointe.

Marteau droit:
s.m. Marteau à tête en ligne transversale au manche; il allonge le métal sans l'élargir.

Marteau en ligne:
s.m. Marteau à tête parallèle au manche; il élargit le métal sans l'allonger.

Mât dune:
s.m. Mât de hune.

Mâter les bûches:
Dresser les bûches de bois en les joignant par l'extrémité supérieure.

Matrice:
s.f. Moule dont on se sert pour frapper des ornements de métal.

Maudit:
interj. Sacre.

Maudire dans le feu:
Jeter au feu.

Mener:
v. intr. Se déplacer vite.

Ménoire:
s.f. Chacune des deux pièces de bois fixées à l'avant d'une voiture et entre lesquelles on attelle le cheval.

Mentries (forger les . . .):
Inventer des mensonges.

Mère-feu:
s.f. Femme qui s'occupe du feu lors du broyage du lin. Sage-femme.

Mettre apprenti (se . . .):
Formule type de contrat d'apprentissage.

Mettre les fers:
Castrer au moyen de fers.

Mettre quelqu'un à sa place:
Faire entendre raison.

Mijoter un plan:
Méditer un projet.

Mitrailles:
s.f.pl. Restes de vieux fer.

Morailles:
s.f.pl. Tenailles qu'un maréchal-ferrant place dans les naseaux d'un cheval rétif pour le faire tenir tranquille pendant qu'on le ferre. Cercle de corde que l'on entre sur le nez du cheval et que l'on tord avec un bâton à même fin que l'utilisation que l'on fait des morailles.

Moulange:
s.f. Meule à moudre.

Moule à goutterelle:
s.m. Moule qui donne le chalumeau à entailler les érables.

Moutonne:
s.f. Agnelle.

Mulon:
s.m. Grosse meule de foin, de bois, de charbon.

N

Nigog:
s.m. De l'amérindien. Voir *fouine*.

O

Obéir (ne pas . . .):
Ne pas plier, demeurer ferme.

Oeil:
Type d'assemblage circulaire obtenu par la réunion de deux parties d'une même pièce.

Oreille de charrue:
s.f. Versoir de charrue.

Outil à corroyer:
s.m. Outil servant à battre et à souder le fer à chaud, à apprêter le bois, etc.

Outil à mesurer:
s.m. Outil de mesure plane, circulaire, etc.

Outil à moulures:
s.m. Outil à façonner des tringles décoratives.

Outil d'assemblage:
s.m. Outil de rainure, de tenon et de mortaise.

Organeau:
s.m. Anneau assemblée avec une vis à œil ou un crampon.

Ouvrage (petite. . .):
s.f. Travail de peu d'envergure.

Ouvrière de factries de coton:
s.f. Ouvrière de filature de coton.

P

Paille:
s.f. Faille dans une pièce soudée au marteau sur l'enclume.

Panse de vache:
s.f. Soufflet de forge en peau.

Papiers (vieux . . .):
s.m.pl. Documents importants, surtout notariés. Contrats anciens.

Parer le pied:
Enlever, avec le rogne-pied et le boutoir, la vieille corne du sabot au moment de ferrer un cheval.

Pas d'âne:
s.m. Outil permettant de maintenir ouverte la bouche des animaux.

Passer:
v.a. Avoir des relations sexuelles.

Pelle à feu:
s.f. Sage-femme. Petite pelle pour mettre le charbon sur le feu de forge.

Pic de gaffe:
s.m. Pointe de fer garnie d'un crochet fixé à l'extrémité d'une perche. La gaffe sert à flotter le bois.

Picouille:
s.f. Rosse, vieux cheval maigre et sans valeur.

Pièce rapportée:
s.m. Personne étrangère.

Pied d'estape:
s.m. Demi-table de forme ovale sur laquelle le cloutier redresse et martèle la tige de fer de manière à fabriquer un clou.

Piège:
s.m. Mouvement de fermeture basé sur la pression exercée par la pièce de fer qui tend à se recourber si on l'étire.

Pince:
s.f. Barre de fer carrée ou ronde pour trouer le sol avant d'y enfoncer un pieu.

Pincette:
s.f. Assez longue pincette de fil de fer dont on se sert pour tenir un tison sur sa pipe pour l'allumer.

Pine:
s.f. Cheville ou tige de bois ou de fer.

Pinune:
s.f. Pilule.

Piquer le feu:
Activer le feu en créant des vides dans la masse de charbon pour laisser passer l'air.

Piquer les meules:
Pratiquer des rainures dans une meule à l'aide d'un marteau.

Piqueuse de moulin:
s.f. Ouvrière d'usine de confection.

Pitcher des grosses dents:
Jeu d'adresse consistant à lancer des gros sous sur un point donné.

Piton:
s.m. Vieux cheval sans valeur marchande. Surnom de forgeron. Crampon du fer à boeuf.

Pivé:
s.m. Levier à crochet articulé pour manipuler des billes d'arbre. On dit aussi *cannedogue*.

Place de feu:
s.m. Endroit où se trouve le foyer ou le poêle, généralement la cuisine.

Planches (sur les . . .):
s.f.pl. Cadavre exposé sur un lit ou sur des planches placées sur des tréteaux.

Planter (se . . .):
Faire effort pour bien paraître physiquement.

Plane:
s.f. Outil tranchant à deux poignées pour apprêter le bois. Outil tranchant servant à enlever l'écorce des corps d'arbre.

Plaque de feu:
s.f. Pièce de fonte placée au fond d'une cheminée tant pour l'isoler que pour garder la chaleur.

Plasse:
s.f. Petite enclume basse sur laquelle le cloutier aiguise le clou.

Plat:
s.m. Longue barre de fer plate.

Plumeur:
s.m. Voir *plane*.

Poigner:
v.s. Empoigner.

Pointer le cœur:
Travailler le dessous du sabot, avant la pose du fer. Cet endroit ayant la forme d'un cœur, d'où l'expression *pointer le cœur*.

Poire:
s.f. Soufflet de forge à membrane de cuir.

Pogner les jambes à son cou:
Prendre ses jambes à son cou, s'enfuir.

Poteau de vieillesse:
Soutien de ses vieux parents.

Pratiques:
s.f.pl. Clients habituels d'un artisan forgeron.

Presse (il n'y a pas de . . .):
Il n'y a pas urgence. Il n'y a pas affluence.

Profit et intérêt (. . . de son maître):
L'apprenti travaille exclusivement pour le maître.

Pucheux:
s.m. Cuillère de bois ou de fer blanc pour puiser de la sève ou du sirop d'érable. Récipient creux en fer ou en fonte muni d'un long manche; on y fait fondre du plomb ou de l'étain.

Q

Quart de lard:
s.m.: Baril de lard salé.

Quatre-roues:
s.m. Grosse voiture à quatre roues sur ressorts.

Queue de cochon:
s.f. Extrémité recourbée de la lisse de la *carriole*.

Quêteux:
s.m. Mendiant.

R

Raguer:
v.a. De l'angl. User par le frottement.

Raison et justice:
Expression qui détermine les devoirs du maître selon la ratio et le justus.

Ratoureur:
adj. et s.m. et f. Joueur de tour.

Recouvrement:
s.m. Voir *enveloppe*.

Régler (. . . ses comptes):
Payer ses comptes ou s'entendre à leur sujet pour obtenir un délai.

Remarque:
s.f. Marque.

Remède à parole:
s.m. Remède à secret.

Rempiécer:
v.a. Rapiécer.

Rénette:
s.f. Voir *couteau croche*.

Resserrer le grain de fer:
Aciérer.

Ressoudre:
v. intr. Surgir.

Resté:
adj. Fatigué.

Retontir (le marteau . . .):
Retentir.

Revenant:
s.m. Esprit qu'on suppose revenir de l'autre monde et qui se manifeste par des bruits mystérieux.

Revirer de bord:
S'en retourner.

Rhum (se tenir sur le . . .):
Se tenir en état d'ivresse.

Rivoir:
s.m. Marteau léger. Bloc à river.

Rogne-pied:
s.m. Couteau sans manche avec lequel le maréchal rogne la corne du sabot du cheval.

Rognures de plaques de poêle:
s.f.pl. Ferrailles consistant en des morceaux de fer provenant de poêle fait de plaques rassemblées.

Ronds:
s.m.pl. Pièces de fer désignées ainsi en raison de leur forme.

Ronfler le feu (faire . . .):
Souffler sur le feu, actionner le soufflet du feu.

Roue à chien:
s.f. Trépigneuse actionnée par un chien.

Roue-plate:
s.f. Surnom de forgeron.

Rouleau (. . . à enterrer le grain):
s.m. Instrument agricole en bois d'abord, puis en métal, consistant en un gros cylindre. Il sert à taper le sol hersé après l'ensemencement.

Rumeur (. . . de poêle):
s.m. Rondelle placée sur un fourneau de cuisine.

Run (. . . de cinquante jours):
s.f. De l'angl. Prononcé « ronne », ce terme désigne une période de travail éloignée de la maison, généralement dans les chantiers forestiers.

S

Saison du sucre:
s.f. Période du printemps pendant laquelle on fabrique le *sucre d'érable*.

Saprer un coup:
Donner un coup.

Sarabande:
s.f. Volée de coups.

Sargent:
s.m. Serre-joints.

Sauterelle:
s.f. Fausse-équerre en bois.

Sauver son dîner:
Dîner gratuitement.

Scie à garrot:
s.f. Scie dont le cadre est comprimé par une corde que l'on tend au moyen d'un tourniquet.

Scieur de long:
s.m. Personne qui scie le bois dans le sens de la longueur pour en faire des planches.

Secousse:
s.f. Quelques instants.

Selqué:
s.m. Voiture légère à deux roues surtout utilisée pour dompter un jeune cheval.

Smart:
adj. De l'angl. aimable et déluré.

Sorteux:
adj. et s.m. et f. Personne qui quitte souvent son foyer. Ce terme a parfois un sens péjoratif.

Souffle (avoir le . . .):
s.m. Maladie du cheval caractérisée par l'essoufflement.

Spôte:
s.m. De l'angl. Étranger manifestement riche et qui ne travaille pas.

Stamper:
v.a. De l'angl. Faire des avances à une femme.

Sucrerie:
s.f. Érablière.

Suerie:
s.f. État d'avoir chaud.
On dit aussi une *suée*. On donne une *suerie* à quelqu'un qui a une indigestion, un rhume ou un mal non identifiable. La *suerie* et la saignée guérissaient tous maux.

Support à pain bénit:
s.m. Trépied sur lequel on déposait le pain bénit à l'église.

Sur:
adv. Chez.

T

Taponner:
v.a. Caresser.

Tarière plate:
s.m. Outil de fer, emmanché de bois, dans la forme d'un T, servant à percer le bois.

Tas:
s.m. Petite enclume portative. Tranche pour travailler le fer.

Tasser le fer:
Action par laquelle on diminue l'étendue d'une pièce de fer.

Tasser (. . . le forgeron):
Réduire à l'inaction.

Te:
pron. pers. Explétif employé par les conteurs.

Tenailles à ferrer:
s.f.s. et pl. Outil composé de deux mâchoires qui se resserrent pour tenir. Il sert à manipuler le fer que le forgeron ajuste au sabot du cheval.

Tenailles de feu:
s.f.s. et pl. Même outil que le précédent, mais servant à tenir le fer chauffé au feu.

Tenailles d'enclume:
s.f.s. et pl. *Tenailles* servant à tenir le fer martelé sur l'enclume.

Tenailles de pot:
s.f.pl. Grosses tenailles pour tenir un récipient sur le feu.

Terre (ouvrir une. . .):
Défricher la terre.

Tête de rouche:
s.f. Voir herbe à grève.

Tille:
s.f. Instrument qui est tout ensemble hache et marteau.

Timon de charrue:
s.m. Perche de charrue.

Tirant de bâtiment:
s.m. Pièce de bois ou barre de fer arrêtée aux deux extrémités, pour empêcher l'écartement d'une charpente ou de deux murs.

Tire-bourre:
s.m. Genre de long tire-bouchon utilisé pour retirer la bourre du canon de fusil.

Tirer le soufflet:
Actionner le soufflet de forge.

Tit-Fin:
Surnom donné à certain forgeron futé.

Tisonner:
v.a. Chauffer le feu en le brassant. Avoir des relations sexuelles.

Tondre:
s.m. Bois sec d'érable utilisé comme amadou.

Toucheron:
s.m. Homme qui conduit les chevaux en forêt.

Traîne à bâtons:
s.m. Voiture traînante utilisée en hiver et tirée par un cheval. Des bâtons (6 à 8) fixés tout autour servent de support à la charge.

Traîne à roche:
s.f. Traîneau tiré sur terre et que l'on charge de pierre de champs.

Traîneau d'enfants:
s.f. Petit traîneau servant à amuser les enfants.

Trafiquant:
s.m. Celui qui se livre à un commerce illégal ou frauduleux.

Traiter humainement:
Expression du contrat d'apprentissage en vertu de laquelle le maître s'engage au respect des droits de son apprenti considéré comme homme.

Travailler au sucre:
Travailler à la cueillette de la sève d'érable et à son évaporation à l'intérieur de la cabane à sucre.

Travailler le fer:
v.a. Forger.

Traverse:
s.f. Voir *encastrement*.

Trempe à recuit:
Expression pour désigner l'opération du très lent refroidissement de la trempe.

Trempe montante:
s.f. Expression qui marque le moment où la chaleur demeurée dans la partie du fer non trempée commence à remonter dans la partie refroidie.

Trempe morte:
s.f. Trempage du fer consistant à jeter la pièce forgée dans l'eau sans faire monter la trempe.

Tricoises:
s.f.pl. Tenailles à ferrer.

Trigaudeuse:
adj. Qui use de détours, de mauvaises finesses.

Vaisseau:
s.m. Fabrication creuse réalisée par étendage sur forme ou assemblage soudé ou riveté.

Venant (tout . . .):
s.m. Quiconque se présente.

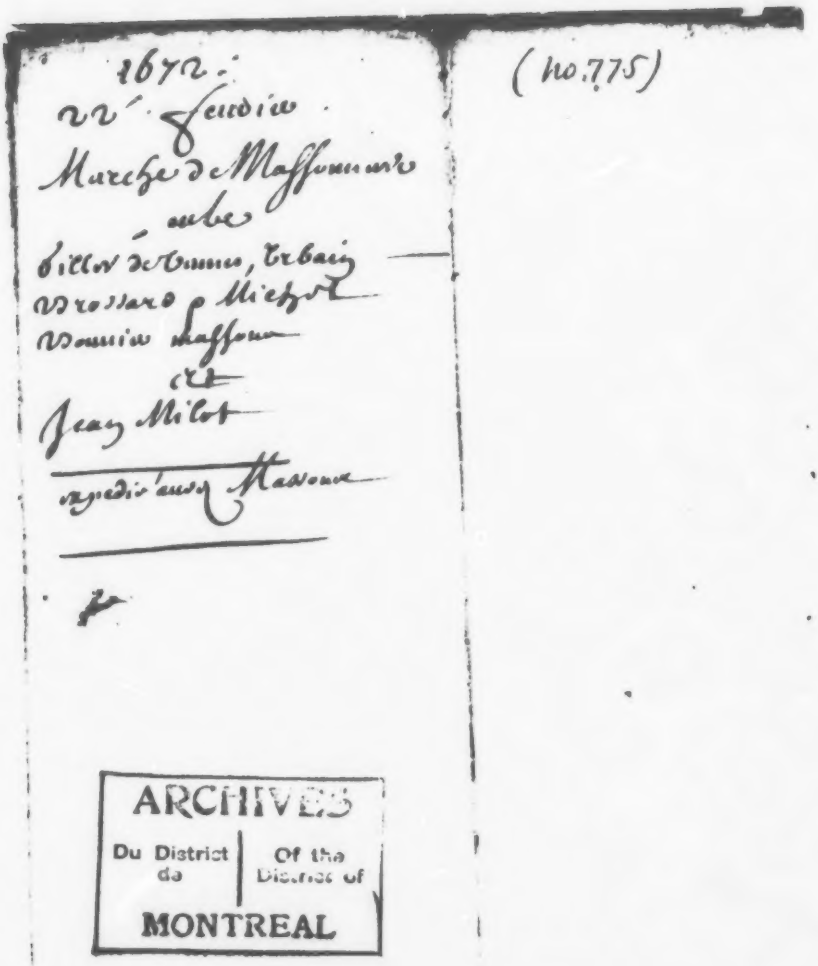
Virole:
s.f. Assemblage constitué de deux pièces demeurant indépendantes l'une de l'autre.

Voir clair (ne pas . . .):
Être aveuglé.

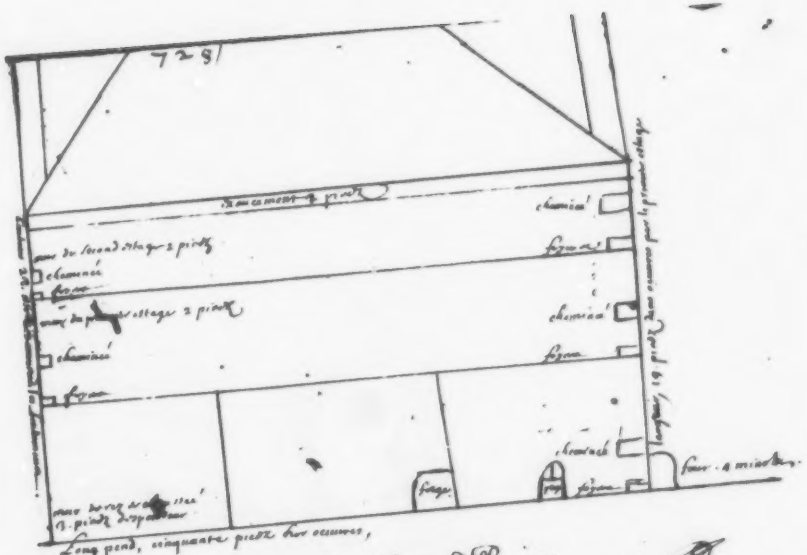
Volant:
s.m. Voir *bajoue*.

Watcher:
v. tr. De l'angl. surveiller.

Zigonner:
v. tr. Tirailler, secouer.

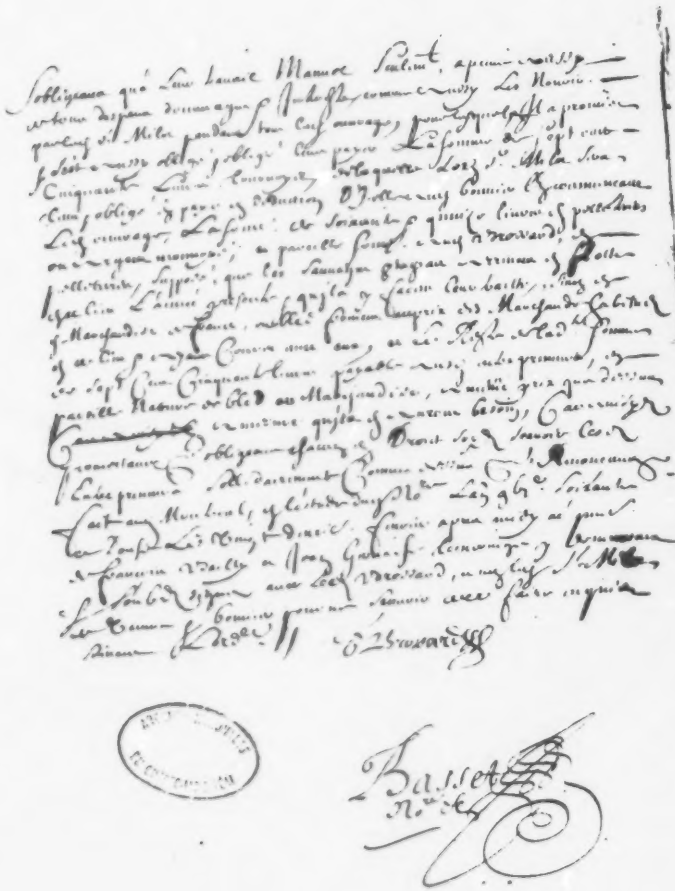


Marché de construction d'une forge en 1672
Marché de Jean Milot, Min. Bénigne Basset, 22 févr. 1672.



ARCHIVES NATIONALES DU QUÉBEC MONTRÉAL

Aujourd'huy Sept Septembre mil sept cent vingt sept pardevant Nous Greffier de la Juridiction de la Prevosté, Seigneurie de l'Isle de Montreal y demeurant Soussignés, et Temoins soubs signés y Comparu Sieur Jean Gabriel Normandeau Sieur de Vaudreuil Capitaine pour le Roy en la Compagnie de Monsieur Dubois Sieur de Vaudreuil Commandant pour le Roy en la Colonie de la Louisiane, et Commandant pour le Roy en la Ville de Montreal, Lequel a reconnu et confessé avoir Vendu, Cedé, Quitté et Transporté, Vend, Cede, Quitte et Transporte par ces presentes, promettant garantir de tous troubles, dons, douaires, Dettes, Hypotheques, Evictions generalement quelconques, Et Obligeant Sa personne et tous ses biens meubles et immeubles, presents et futurs, Acquets et conquets immeubles, Au Sieur Jean Milot Maistre Charpentier demeurant en cette Ville, Icy Present et Acceptant pour luy et les siens, Acquereurs, Sçavoir est une Maison Size en cette Ville, Rue Notre Dame, Consistant en deux Corps de logis, Cave dessous, Cheminées, Fours, Grenier dessus, Couverte en Ardoise, Le tout Size et Scitué entre la Maison de Monsieur Le Moyne Chevalier de St Louis, Major de cette Ville, d'une part, et la Maison de Monsieur Le Moyne de Longueuil Chevalier de St Louis, Gouverneur pour le Roy de cette Ville, d'autre part, Tenant par derriere aux Terres de la Communauté des Dames Religieuses de la Congregation de cette Ville, Et par devant à la Rue Notre Dame, Ainsy que le tout se poursuit et comporte, Sans en rien reserver ny retenir, Ainsy que le tout a été Vendu, Cedé, Quitté et Transporté par Sieur Jean Milot, Sieur d'Avaugour, ou Sa Veuve, Suivant le Contrat de Vente qui en a été passé par devant Maistre Basset Notaire Royal en cette Ville, le Vingt Sept Juillet mil sept cent vingt cinq, Lequel Contrat Sera remis entre les mains de l'Acquereur, Pour Jouir par luy et les siens, Acquereurs, de la Maison Size en cette Ville, Rue Notre Dame, Vendue, Cedée, Quittée et Transportée, Vend, Cede, Quitte et Transporte par ces presentes



Manuscrits et enregistrements

Enquêtes personnelles

Enregistrements: 72, 117, 161, 175, 176, 178, 180, 181, 188, 192, 314, 322, 451, 466, 473, 474, et ms. 8898.

Livres de comptes de forgerons:
couvrant les années
1868-1900: Napoléon Fréchette, Sainte-Luce-sur-Mer, Gaspésie.

1876-1904: Thomas Dubé, Cacouna, Rivière-du-Loup.

1889-1916: Joseph-André Doyon, Saint-Frédéric, Beauce.

1890-1903: Ferdinand Doyon, Saint-François, Beauce.

1942-1947: Albany Audet, Saint-Tite-des-Caps, Montmorency.

1950-1960: Odilon Bernier, Saint-Arsène, Rivière-du-Loup.

1952-1960: Arthur Brisson, La Malbaie, Charlevoix.

Questionnaire aux forgerons informateurs:

Asselin, Émile, 1895*, Saint-François, île d'Orléans, Montmorency, P.Q.

Audet, Mme Albany, 1919*, Saint-Tite-des-Caps, Montmorency, P.Q.

Bernier, Odilon, 1913, Saint-Arsène, Rivière-du-Loup, P.Q.

Bolduc, Émile, 1891, La Durantaye, Bellechasse, P.Q.

Boulanger, Georges-Henri, 1919, Montmagny, Montmagny, P.Q.

Brisson, Arthur, 1895, La Malbaie, Charlevoix, P.Q.

Chabot, Eugène, 1914, Saint-Philémon, Bellechasse, P.Q.

Champagne, François, 1917, Boulevard Briand, Chambly, P.Q.

Charbonneau, Pierre, 1895, Frampton, Dorchester, P.Q.

Couture, Alcide, 1902, Saint-Séverin, Beauce, P.Q.

Deblois, Isidore, 1935, Frampton, Dorchester, P.Q.

Desaulniers, Mme C., 1895, Yamachiche, Saint-Maurice, P.Q.

Dionne, Mme Ernest, 1881, Saint-Patrice, Rivière-du-Loup, P.Q.

Doyon, Joseph-André, 1899, Saint-Frédéric, Beauce, P.Q.

Drapeau, Laurent, 1904, Saint-Pascal, Kamouraska, P.Q.

Dubé, Antoine, 1916, Saint-Denis, Kamouraska, P.Q.

Dubé, Georges, 1917, Rivière-Ouelle, Kamouraska, P.Q.

Dubé, Louis, 1892, Cacouna, Rivière-du-Loup, P.Q.

Faucher, Mme Albert, 1914, Sainte-Marie, Beauce, P.Q.

Ferland, Mme Vital, 1882, Saint-Séverin, Beauce, P.Q.

Fortin, Arthur, 1910, Saint-Irénée, Charlevoix, P.Q.

Fortin, Florian, 1904, Armstrong, Beauce, P.Q.

Gagnon, Joseph, 1895, La Pocatière, Kamouraska, P.Q.

Gingras, Georges-Henri, 1903, Saint-Augustin, Portneuf, P.Q.

Goulet, Joseph-Napoléon, 1914, Saint-Gervais, Bellechasse, P.Q.

Guay, Dorvenie, 1902, Saint-Elzéar, Beauce, P.Q.

Jobin, Alfred, 1905, Rue Elgin, Québec, P.Q.

Landry, Tréflé, 1895, Saint-Antonin, Rivière-du-Loup, P.Q.

Lescelleur, Gérard, 1927, Anse-au-Griffon-Nord, Gaspésie, P.Q.

Lessard, Joseph, 1909, Berthier, Montmagny, P.Q.

---

* Les informatrices sont des épouses de forgerons.

* Les dates citées sont celles de la naissance.

Marcoux, Albert, 1907,
Rue Saint-Jacques, Yamachiche, P.Q.

McInnes, Michel, 1903,
Port-Daniel, Gaspé-Sud, P.Q.

Mercure, Maurice, 1903,
Saint-Augustin, Portneuf, P.Q.

Morin, Edmond, 1878,
Montmagny, Montmagny, P.Q.

Noël, Maurice, 1915,
Sully, Témiscouata, P.Q.

Paré, Alfred, 1877,
Saint-Raphaël, Bellechasse, P.Q.

Parrot, André, 1894,
Saint-Lambert, Montréal, P.Q.

Piette, Pierrot, 1882,
Saint-Cuthbert, Berthier-en-Haut, P.Q.

Pomerleau, Albert, 1902,
Saint-Jean d'Iberville, P.Q.

Pomerleau, Alfred, 1903,
Saint-Séverin, Beauce, P.Q.

Pomerleau, Noël, 1927,
Vallée-Jonction, Beauce, P.Q.

Riverin, Louis, 1923,
La Malbaie, Charlevoix, P.Q.

Rousseau, Alfred, 1872,
Deschambault, Portneuf, P.Q.

Roy, Joseph-Odilon, 1884,
Saint-Odilon, Dorchester, P.Q.

Simard, Léonard, 1903,
Beaupré, Montmorency, P.Q.

Tessier, Fortin, 1911,
Saint-Narcisse, Champlain, P.Q.

Thibault, Uldéric, 1882,
Saint-Antonin, Rivière-du-Loup, P.Q.

Thivierge, Odilon, 1904,
East-Broughton, Beauce, P.Q.

Tremblay, Arthur-Hermel, 1901,
Les Éboulements, Charlevoix, P.Q.

Vachon, Joseph-André, 1902,
Sainte-Marie, Beauce, P.Q.

Vézina, Oscar, 1904,
Sainte-Julie-de-Laurierville,
Mégantic, P.Q.

Archives de folklore du Célat (université Laval)

Coll. abbé Pierre-Paul Arsenault, ms. 55.

Coll. Bertrand Bergeron, enr. 9.

Coll. Denis Bouchard, ms. 1.

Coll. Michel Boucher, enr. 262.

Coll. père Anselme Chiasson, enr. 342, 437, 502, 618.

Coll. Madeleine Doyon-Ferland, enr. 40.

Coll. Albina Fournier, cahier ms. p. 46-47.

Coll. Marc Gagné, enr. 415.

Coll. Dominique Gauthier, enr. 7.

Coll. Jean-Arthur Harvey, enr. 11.

Coll. Louis Hébert, cahier ms. p. 180.

Coll. Luc Lacourcière, ms. 40, enr. 183, 1270, 2148, 2341, 2453, 2768, 3278, 3282, 3342, 3748.

Coll. Luc Lacourcière et Mgr Félix-Antoine Savard, enr. 72, 659, 1665.

Coll. J.-Thomas LeBlanc, ms. 203, 204.

Coll. Jean-Marc Leclerc, ms. 2.

Coll. père Germain Lemieux, ms. 113, enr. 1368.

Coll. Jean-Claude Marquis, enr. 233.

Coll. Gilles Martineau, enr. 7.

Coll. Reine Otis, enr. 130.

Coll. Ludger Paquet, enr. 59.

Coll. Roger Paradis, enr. 1057, 1083, 1119.

Coll. M. Thibault et P. Jacob, enr. 34.

Coll. Russell Scott-Young, enr. 219, 286.

Chantal Soucy, « Mémoire sur le métier du forgeron Robert Landry de Nouvelle en Gaspésie », Québec, U. L. 1975, ms. 89p.

Archives de la Société historique de Gaspé

Donation par Thomas Blanchette, 24 juill. 1914, Cap-Desrosiers, Registre *B*, vol. XXV, p. 666.

Last will of William Henry Ascah, 25 juill. 1894, Registre *B*, vol. XXXI, p. 433.

Archives de l'hôpital Général de Québec

État général de la dépense du 1er oct. 1741 au 1er août 1742.

Archives nationales du Canada (Ottawa)

Canada, Correspondance générale des forges de Saint-Maurice, Ottawa, série *c* 11 *a*, vol. III (t. I et II).

Plan du rez-de-chaussée du Corps de Cazernes et du Bastion du Roy, 1724, Louisbourg.

Plan, élévation et profil de l'horloge des Cazernes de Louisbourg, 1733.

Archives nationales du Québec (Québec)

Contestation de contrat d'apprentissage, 26 janv. 1683, Registre de Baillage, année 1683 (Montréal).

John Moore (armourer), État civil, Presbyterian Church, 1809, folio 20 (Montréal).

Facture générale des marchandises envoyées au Canada en l'année 1702 sur le navire *Laterrible* et *Laloire*.

Passeport au sieur Bruteuil de Monceaux pour envoyer des marchandises de New York à Québec, 4 avril 1718, Ordre du Roi, série *B*, vol. XL, 1718 (Québec).

Registre de la Prévôté de Québec du 19 sept. 1730 au 20 janvier 1731, et du 16 août au 16 déc. 1756.

Bibliothèque municipale de Montréal

Coll. E.-Z. Massicotte, ms. 481, 504.

Centre canadien d'études sur la culture traditionnelle, (Musée national, Ottawa)

Coll. Marius Barbeau, ms. 10, 39, enr. 4489.

Coll. Marius Barbeau et Rose-Marie Turcot, ms. 1706.

Coll. Marius Barbeau et frère Marcellin, ms. 1611.

Coll. Paul Carpentier, ms. 1, 2.

Coll. Adélard Lambert, enr. 3716, 3727.

Coll. Marcel Rioux, enr. 4685.

Coll. Carmen Roy, enr. 5321, 5360, 5440.

Centre d'études acadiennes (université de Moncton)

Lettre de Joseph-E. Roy à Placide Gaudet, 15 juill. 1929, Sainte-Anne-du-Bocage, Nouveau-Brunswick. Cote: P. L. G. 77-12.

Services d'analyse et d'indexation de la bibliothèque de l'université Laval (Fonds micro-filmés et codifiés sur mira-code)

Fonds du dictionnaire des artisans

Actes des notaires:

ADHÉMAR, Antoine,
Trois-Rivières (1668-1687); Montréal (1687-1714)
1676, 5 août
1678, 10 oct.
1692, 16 nov.
1694, 17 mars
1698, 28 janv.
1698, 20 mai
1699, 30 mars
1699, 26 avril
1700, 10 déc.
1703, 26 nov.
1711, 31 mai
1713, 8 janv.
1713, 15 juin

AMEAU, Sévérin,
Trois-Rivières (1652-1702)
1681, 22 juin

AUDOUART, Guillaume,
Saint-Isidore, Beauce (1648-1663)
1653, 10 oct.

BARBEL, Jacques,
Québec (1703-1740)
1705, 19 nov.
1705, 19 nov. (autre contrat)
1708, 2 mai
1717, 23 sept.

BAROLET, Claude,
Québec (1728-1761)
1754, 21 oct.

BASSET, Bénigne,
Montréal (1657-1699)
1671, 8 mars
1672, 22 févr.
1672, 11 mai
1672, 12 août
1677, 14 janv.
1687, 16 avril
1694, 18 sept.

BECQUET, Romain,
Québec (1665-1682)
1666, 4 févr.
1666, 2 oct.

BERTHELOT, Michel,
Québec (1797-1837)
1802, 3 déc.
1812, 10 juin

CHAMBALON, Louis,
Québec (1691-1716)
1684, 13 févr.
1692, 16 avril
1694, 31 août
1696, 18 août
1698, 30 déc.
1700, 25 mai
1700, 9 juin
1700, 7 juill.
1703, 4 avril
1706, 26 juin
1710, 30 août

COMPARET, François,
Pointe-aux-Trembles (1735-1755)
1746, 19 mai

DAVID, Jacques,
Montréal (1719-1726)
1723, 10 août
1723, 29 août

DUBREUIL, Jules-Étienne,
Québec (1707-1739)
1713, 19 nov.

DULAURENT, Christian-Hilarion,
Québec (1734-1759)
1738, 26 oct.
1740, 28 févr.
1754, 17 oct.
1755, 28 janv.

DUQUET, Pierre,
Québec (1663-1687)
1673, 14 nov.
1677, 22 sept.
1678, 14 févr.
1679, 6 nov.
1680, 11 sept.
1685, 22 avril
1685, 26 août

DUVERNAY, Jacques-C. (père),
Verchères (1747-1762)
1749, 18 déc.
1758, 2 nov.

GENAPLE DE BELFONDS, François,
Québec (1682-1709)
1683, 28 avril
1685, 18 nov.
1686, 6 avril
1688, 20 juill.
1700, 5 juin

GLORIA, Jean,
Québec (1663-1664)
1663, 2 déc.

GUILLET DE CHAUMONT, Nicolas-Auguste,
Montréal (1727-1781)
1732, 12 sept.

HODIESME, Gervais,
Chambly (1739-1764)
1750, 16 janv.
1750, 7 août
1750, 8 déc.
1752, 9 juill.

LACETIÈRE, Florent de,
Québec (1702-1728)
1702, 25 déc.
1703, 3 mars
1711, 27 mai
1724, 16 juin

LEPAILLEUR, François-Laferté (fils),
Montréal (1733-1739)
1736, 23 mars
1736, 5 avril

LEPAILLEUR, Michel-Laferté,
Québec (1700-1702),
Montréal (1703-1733)
1713, 10 juin
1721, 16 mars
1726, 16 sept.
1727, 3 juin

LOISEAU, Antoine (père),
Boucherville (1730-1760)
1731, 15 oct.
1735, 12 juin
1737, 12 juin
1741, 3 avril
1752, 21 févr.

LOUET, Jean-Claude,
Québec (1717-1737)
1721, 16 déc.

MAUGUE, Claude,
Québec (1674-1679);
Montréal (1677-1696)
1678, 23 juin
1680, 17 nov.
1681, 16 mars
1682, 29 janv.
1683, 24 nov.
1685, 19 avril
1686, 11 févr.
1689, 14 avril
1691, 21 févr.
1691, 19 mars
1691, 30 août
1691, 4 sept.
1692, 26 nov.
1692, 4 déc.
1694, 13 oct.
1696, 16 avril

PANET, Jean-Antoine,
Québec (1772-1786)
1783, 1er août

PANET, Jean-Claude,
Québec (1744-1775)
1741, 10 mars
1750, 8 juin
1752, 30 mars
1754, 30 mars
1757, 30 nov.
1772, 18 mai

PARENT, Pierre,
Beauport (1748-1776)
1761, 24 sept.

PINGUET, Jacques,
Québec (1726-1748)
1742, 30 juill.
1744, 13 avril

PINGUET, Jacques-Nicolas,
Québec (1779-1792)
1788, 14 oct.

PORLIER, Claude-C.-J.,
Montréal (1733-1745)
1736, 27 mars

POTTIER, Jean-Baptiste,
Lachine et Montréal (1686-1701);
Trois-Rivières (1699-1711)
1698, 22 sept.

RAGEOT, Gilles,
Québec (1666-1691)
1690, 24 févr.
1691, 23 avril
1691, 24 oct.

RAIMBAULT, Joseph-Ch. (fils),
Montréal (1726-1737)
1729, 20 juin
1733, 6 oct.
1733, 19 juill.
1736, 17 juill.
1737, 3 août

RIVET, Pierre,
Québec (1707-1719)
1710, 7 sept.
1715, 18 juill.
1715, 3 oct.
1716, 26 janv.

SAILLANT, Antoine-Joseph,
Québec (1749-1776)
1769, 15 janv.

SANGUINET, Simon (père),
Varennes et Montréal (1734-1747);
Québec (1748-1771)
1752, 19 juin
1752, 29 nov.
1761, 25 août

SENET, Nicolas,
Pointe-aux-Trembles (1704-1731)
1724, 13 nov.
1728, 24 oct.

SOUSTE, André,
Laprairie et Montréal (1745-1769)
1756, 22 avril

Fonds de l'Inventaire des œuvres d'art et de métiers

Livre de comptes I, fabrique de Beaumont, pour 1734.

Livre de comptes I, fabrique de Blainville, pour 1822.

Livre de comptes I, fabrique de L'Islet, pour 1725.

Livres de comptes 1798-1815, fabrique de L'Islet, pour 1807.

Livre de comptes I, fabrique de Pierrefonds, pour 1785.

Livre de comptes I, fabrique de Rivière-Ouelle, Kamouraska, pour les années 1795-1796.

Livre de comptes I, fabrique de Saint-Antoine-de-Tilly, pour 1734.

Livre de comptes I, fabrique de Saint-Antoine-sur-Richelieu, pour 1752.

Livre de comptes II, fabrique de Saint-François, île d'Orléans, pour 1821.

Livre de comptes I, fabrique de Saint-François-de-Sales, Île-Jésus, pour 1738.

Livre de comptes I, fabrique de Sainte-Marie, Beauce, pour 1783.

Livre de comptes I, fabrique de Saint-Michel, Bellechasse, pour 1737.

Livre de comptes I, fabrique de Saint-Pierre, île d'Orléans, pour 1719.

Livre de comptes I, fabrique de Varennes, pour 1672, 1729 et 1746.

Livre de comptes II, fabrique de Varennes, pour 1815, 1820 et 1823.

Livre de comptes III, fabrique de Varennes, pour 1780-1781.

Imprimés

AARNE, Antti. *Verzeichnis der Marchentypen. The Types of the Folk-Tale*, traduction et suite de Stith Thompson. Helsinki, Suomalainen tiedeakatenia, 1961, 588p.

ALLEROUSE, J. *Manuel du maréchal-ferrant*. Paris, J. Ballière & Fils, 1924, 338p.

ANONYME. « A. D. Pambrun, Maître en fait d'armes », *la Gazette de Montréal*, 4 avril 1796, p. 3.

- - - - . « Alexandre Rolland, Maître d'armes », *la Gazette de Québec*, 7 mars 1811, p. 3.

- - - - . *Almanach de l'Action sociale catholique*. Québec, L'Action sociale ltée, 1940, p. 96 (98p.)

- - - - . « A note on the Fidgor Sale », *Antiques*, New York, sept. 1930, p. 229.

- - - - . « Bill to Prevent Fraud in the Sale and Exchange of Horses », *Comptes rendus de l'Assemblée législative du Bas-Canada*, Québec, Archives du Séminaire de Québec, 1851, p. 288.

- - - - . *Centenaire de Saint-Frédéric de Beauce*. Québec, L'Action sociale ltée, 1951, 202 p.

- - - - . « Communiqué », *la Gazette de Québec*, 27 oct. 1796, p. 2.

- - - - . « Derrière chaque sabot se cache un forgeron », *le Soleil*, Québec, 1er sept. 1973, p. 53.

- - - - . « États des comptes présentés par le forgeron Charles Dickson » *Appendice du XXXe vol. des Journaux de la Chambre d'Assemblée de la province du Bas-Canada, première session du 11e parlement provincial*, Québec, Gouv. de Bas-Cananda, 1821, pour le 15 mai 1820.

- - - - . « Grille d'entrée du Séminaire de Québec », *le Journal de Québec*, 18 sept. 1868, p. 2.

- - - - . « La Croix de la cathédrale de Montréal », *la Minerve*, Montréal, 16 et 20 août 1886, p. 1.

- - - - . « La Croix de l'église Saint-Jean-Baptiste », *le Journal de Québec*, 10 oct. 1885, p. 2.

- - - - . « La Croix de l'université Laval », *le Journal de Québec*, 30 mai 1876, p. 2.

- - - - . « La Croix de Saint-Joseph, rue Richemont », *la Minerve*, Montréal, 19 juin 1878, p. 2.

- - - - . *L'Art ornemental*. Montréal, Procure des Frères des Écoles chrétiennes, 1955, 28p.

- - - - . « L'École du Patronage », *le Journal de Québec*, 14 oct. 1875, p. 3.

- - - - . « Le Forgeron», *la Presse*, Montréal, 28 nov. 1959, p. 18.

- - - - . « Le Forgeron Corriveau », *le Soleil*, 25 avril 1959, p. 20.

- - - - . « L'Église Saint-Jacques », *la Minerve*, Montréal, 25 août 1876 et 13 août 1877, p. 2.

- - - - . « Lemoine, armurier et ingénieur-mécanicien », *le Canadien*, Québec, 4 mai 1835, p. 2.

- - - - . « Les Forges de Saint-Maurice », *la Gazette de Québec*, 26 août 1784, p. 1.

- - - - . « L'Invention canadienne », *la Minerve*, Montréal, 8 juin 1893, p. 3.

- - - - . « Ottawa et Hull », *Service d'information et d'histoire*, Ottawa, 1962, 32p.

- - - - . *Premiers Soins aux bestiaux en cas de maladie*. Québec, ministère de la Colonisation, 1944, 29p.

AUBERT DE GASPÉ, Philippe. *Les Anciens Canadiens*. Montréal, Cadieux & Derome, 1886, 271p.

AUDET, F.-J. « Les Habitants de la ville de Québec en 1769-1700, *B R.H.*, XXVII, 1921, p. 81-89.

BAKONY, L. et J. ROVIÈRE. *Pratique du fer forgé et de la ferronnerie décorative*. Paris, Éd. Eyrolles, 1965, 126p.

BALTRUSAILIS, Jurgis. *Lithuanian Folk Art*. Munich, Minchner Graphische Kunbanstabten, vol. III, 1948, 80p.

BARBEAU, André, Jean-Claude DUPONT et Jean SIMARD. *Ethnologie. Oeuvres d'art et métiers du Québec: lexique*. Québec, Division de l'analyse et de l'indexation, Bibliothèque de l'université Laval, 1974, 630p. et 60 cassettes de microfilms.

BARBEAU, Marius. *Anthropologie ou Géographie humaine de l'Amérique du Nord*. Québec, Les Archives de folklore de l'université Laval, 1947-1948, 237p.

- - - - . « 200 ans d'orfèvrerie chez nous », *Mémoires de la Société royale du Canada*, Ottawa, 3e série, t. XXXIII, 1939, section I, p. 183-191.

- - - - . *Maîtres artisans de chez nous*. Montréal, Éd. du Zodiaque, 1942, 220p.

- - - - . « Notre-Dame de Recouvrance », *les Archives de folklore* (de l'université Laval), Fides, vol. I, 1946, p. 9-14.

- - - - . *Québec où survit l'Ancienne France*. Québec, Garneau, 1937, 175p.

- - - - . *Saintes-Artisanes II*. Montréal, Fides, 1943, 176p.

- - - - . *Trésors des anciens Jésuites*. Ottawa, Imprimeur de la Reine, Musée national du Canada, 1957, 242p.

- - - - . *Veillée du bon vieux temps*. Montréal, G. Ducharme, 1920, 102p.

BASTARD, Auguste DE. « Crosse de Tiron », *Bulletin du Comité de la langue, de l'histoire et des arts de la France*, Paris, Imp. impériale, t. IV, 1857, p. 401-907.

BEAUDET, abbé L. *Recensement de la ville de Québec pour 1716*. Québec, Imp. générale A. Côté & Cie, 1887, 66p.

BÉCHARD, A. *Paroisse de Saint-Augustin*. Québec, Imp. Léger Brousseau, 1885, 395p.

BELLEMARE, Joseph-Elzéar. *Histoire de la Baie Saint-Antoine, dite Baie-du-Fèbvre, 1683-1911*. Montréal, La Patrie, 1911, 664p.

BERNARD, Georges-Antoine. *Le Ciel et ses clochers*. Paris, Daniel Joconet, 1954, 65p.

BIDAUD, Michel. *La Bibliothèque canadienne ou Miscellanées historiques, scientifiques et littéraires*. Montréal, J. Lane, t. II, 1825-1826, p. 33.

BIRON, Hervé. « Les Forges Saint-Maurice », *le Soleil* (*Perspectives*), Québec, 31 mars 1962, p. 31.

BOISSIER, Albert. « Essai sur l'histoire et sur les origines de l'industrie du clou forgé dans la région de Firminy », *Revue de folklore français et de folklore colonial*, Paris, Larose, 11-13, (avril-juin 1940-42), pour 1941, p. 63-110.

BOISSONNADE, Prosper-Marie. « La Vie ouvrière en Poitou au XVe siècle », *La Tradition en Poitou et Charentes*, Paris, Lib. de la tradition nationale, 1897, p. 337-351.

BONNAUD, Louis. « Enseignes limousines d'autrefois », *La Société archéologique et historique de Limousin*, Limoges, t. XCV, 1968, p. 211-224.

BOUCHARD, Georges. *Vieilles Choses, Vieilles Gens*. Montréal, Éd. du Mercure, 1929, 184p.

BOURQUE, père A.-T. *Chez les anciens Acadiens*. Moncton, Les Presses de l'Évangéline, 1911, 154p.

BOURQUE, J. Rodolphe. *Social and Architectural Aspects of the Acadians in New-Brunwsick*. Fredericton, Research and Development Branch, Historical Resources Administration, 1971, 203p.

BOUSQUET, Gérard. « La Famille Bousquet à Laprairie », *B. R. H.*, t. XLVI, 1940, p. 22-30.

BOUTELLIER, Marcelle. *Sorciers et Jeteurs de sorts*. Paris, Plon, 1950, 224p.

BRASSARD, François-J. « La Sainte Vierge aux cheveux pendants », *l'Alma Mater*, Chicoutimi, avril 1943, p. 105-106.

BRIQUET, Jean. *Agricol Perdiquier, compagnon du Tour de France*. Paris, Marcel Rivière, 1955, 468p.

BRIZARD, G. « La Légende de Lustucru », *Revue de folklore français et de folklore colonial*, Paris, Larose, 11-13, avril-juin 1940, p. 37-44.

BRODECK, G. *Le Serrurier*. Paris, Éd. Eyrolles, 1951, 312p.

BROWNE, G. R. et J.-P. M. LECOURT. « Dessins de ferronnerie », *le Journal de Québec*, 14 déc. 1848, p. 3.

CARNAT, Germain. *Le Fer à cheval à travers l'histoire et l'archéologie*. Lausanne, Spès, 1951, 173p.

CARON, abbé Napoléon. « Légende des forges Saint-Maurice », *Contes et Légendes des vieilles forges*, Trois-Rivières, Éd. du Bien public, 1954, p. 15-41.

CARRIER, Louis et Jean-Jacques LEFEBVRE. *Catalogue du Musée du château de Ramesay*. Montréal, Musée du château de Ramesay, 1962, 176p.

CHAMBERS, R. *The Book of Days*. London, W. & R. Chambers, vol. I, 1888, 832p.

CHAMPEAUX, Gérard DE. *Le Monde des symboles*. Yonne (France), Les Presses monastiques, 1966, 467p.

CHARLES-PICARD, Gilbert. *L'Archéologie, découvertes des civilisations disparues*. Paris, Larose, 1969, 359p.

CHRISTENSEN, Erwin-O. *The Index of American Designs*. New York, The Macmillan Company, 1950, 229p.

CHRISTIAN, Marcus. *Negro Ironworkers of Louisiana, 1718-1900*. Gretna, Louisiane, Pelican Publishing Company, 1972, 61p.

CLÉMENT, Pierre. « Le Forgeron en Afrique noire », *Revue de Géographie humaine et d'Ethnologie*, Paris, Gallimard, avril-juin 1948, p. 35-39.

CONSIGNY, Nicolas. « Nicolas Consigny, forgeron-mécanicien-armurier-taillandier, etc. », *le Journal de Québec*, 14 sept. 1883, p. 3.

CREUX, René. *Arts populaires en Suisse*. Paudex, Éd. de Fontainemore, 1970, 328p.

DAIGLE, Louis-Cyriaque. *Histoire de Saint-Louis de Kent*. Moncton, Imp. acadienne ltée, 1948, 245p.

DEPPING, G.-B. et Michel FRANCISQUE. *Véland, le forgeron*. Paris, Firmin Didot, 1833, 97p.

DESROSIERS, Léo-Paul. *Nord-Sud*. Montréal, Fides, 1943, 216p.

DORSON, Richard M. *Negro Tales*. Bloomington, Indiana University Publications, 1958, 292p.

DOUCET, Alain. *La Littérature orale de la Baie-Sainte-Marie*. Québec, Éd. Ferland, 1965, 111p.

DUBÉ, Dollard. « Légendes recueillies par Dollard Dubé », *Contes et Légendes des vieilles forges*, Trois-Rivières, Éd. du Bien public, 1954, p. 67-113.

DUCASSE, Pierre. *Histoire des techniques*. Paris, Presses universitaires de France, 1961, 136p.

DUFRESNE, Jean-V. « Au pavillon scandinave », *le Devoir*, Montréal, 3 mai 1967, p. 8.

DUPONT, Jean-Claude. *Contribution à l'ethnographie des côtes de Terre-Neuve*. Québec, Centre d'études nordiques de l'université Laval, n° 22, 1968, 165p.

ENGLEBERT, Omer. *La Fleur des saints*. Paris, Albin Michel, 1949, 601p.

ÉSOPE. *Fables* (texte établi et traduit par Émile Chambry). Paris, « Les belles lettres », 1927, p. 149 (fable 345).

FAIRCHILD, G.-M., jr. *Gleanings from Quebec*. Québec, Frank Carrel, 1908, 216p.

FAUTEUX, Jean-Noël. *Essai sur l'industrie au Canada sous le Régime français*. Québec, Ls. Proulx (Imp. du Roi), vol. I, 1927, 572p.

FERLAND, abbé Jean-Baptiste-Antoine. *Monseigneur Joseph-Octave Plessis*. Québec, Brousseau, 1978, 288p.

FORGET, Ulysse. « L'Apprentissage en 1875 », *B. R. H.*, L, 1944, p. 157-178.

FRANK, Edgar-B. *Old French Iron Work*. Cambridge, Harvard University Press, 1950, 221p.

FRÉCHETTE, Louis. « Coq Pomerleau », *Les Soirées du château de Ramesay*, Montréal, Eusèbe Sénécal & Cie, 1900, p. 47-63.

GAGNON, abbé Ernest. *Chansons populaires du Canada*. Montréal, Beauchemin, 1930, 296p.

GAIDOZ, Henri. (Imagerie d'Épinal, n° 631), « Légende de saint Éloi », *Melusine*, Paris, E. Rolland, t. VII, 1894-1895, p. 28.

- - - - - . « L'Opération d'Esculape », *Melusine*, Paris, É. Rolland, t. V, mai-juin 1890, p. 97-107.

- - - - - . « Saint Éloi », *Melusine*, Paris, É. Rolland, t. XI, 1912, p. 89-92.

GARNERET, Jean. *Un village comtois, Lantenne*. Paris, Société d'éd. « Les belles lettres », 1959, 390p.

GEOFFRION, Louis-Philippe. *Zigsags autour de nos parlers, simples notes*. Québec, chez l'auteur, vol. II, 1925, 230p.

GÉRIN, Léon. *Le Type économique et social des Canadiens*. Montréal, Fides, 1948, 221p.

GERMAIN, abbé V. *Sainte-Marie de Beauce en 1928*. Québec, L'Action sociale ltée, 1928, 84p.

GODART, Charles. « La Clouterie à Bohan », *Enquêtes du Musée de la vie wallonne*, t. III, 1931-1932, p. 87-107.

GODBOUT, père Archange. « Jean Doyon et sa famille », *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, Montréal, Soc. gén. can.-fr., vol. V, 1953, p. 202-223.

- - - - . « La Famille Poisson », *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*, Montréal, Soc. gén. can.-fr., vol. VIII, 1957, p. 215-220.

- - - - . *Nos ancêtres au XVII^e siècle. Dictionnaire généalogique et biobibliographique des familles canadiennes*. S.l., s.éd., s.d.

GOODING, James. *The Canadian Gunsmiths, 1608 to 1900*. Toronto, Ontario Museum Restoration Service, West Hill, 1962, 308p.

GOSSELIN, abbé Amédée. « Fondeurs de cloches au Canada », *B. R. H.*, t. XXVI, 1920, p. 334-336.

- - - - . *L'Instruction au Canada sous le Régime français*. Québec, Laflamme & Proulx, 1911, 501p.

HAGGAR, G. *A Dictionary of Art Terms*. London, Albourne Press, 1967, 416p.

HAMELIN, Jean. *Économie et Société en Nouvelle-France*. Québec, Les Presses de l'université Laval, 1960, 137p.

HARDY, Jean-Pierre et David-Thiery RUDDEL. *Les Apprentis Artisans à Québec*, 1660-1815, Montréal, Les Presses de l'université du Québec, 1977, 220p.

HERSKOVITS, Melville. *Les Bases de l'anthropologie culturelle*. Paris, Payot, 1952, 344p.

JALABERT, Denise. *Clochers de France*. Paris, A. & J. Picard, 1968, 101p.

JEANNIN, Yves. « Serrurerie de Montbéliard et de la moyenne montagne comtoise », *Art populaire de la France de l'Est*, Strasbourg, Européa, 1960, p. 219-227.

JODOIN, Alex. et J.-L. VINCENT. *Histoire de Longueuil*. Montréal, Gedhardt Berthiaume, 1889, 681p.

JONES, Alfred. « Old Church Silver in Canada », *Mémoires de la Société royale du Canada*, Ottawa, 1918, p. 135-150.

KAUFFMAN, Henry-J. « The Village Blacksmiths », *Antiques*, New York, juin 1955, p. 496-498.

KENDALL, J.B. *Traité sur le cheval et ses maladies*. Montréal, J. B. Kendall & Cie, 1880, 97p.

KIRCH, J.-P. *Les Anciennes Croix, surtout croix des champs en Lorraine*. Metz, Coop. d'édition et d'impression, 1938, 196p.

LACHANCE, André. « Le bourreau au Canada sous le Régime français », *Société historique du Québec*, Québec, La Soc. hist. du Québec, n° 18, 1966, 133p.

LACOURCIÈRE, Luc. « Comptines canadiennes », *les Archives de folklore*, Montréal, Fides, III, 1948, p. 109-158.

- - - - . « Le Triple destin de Marie-Josephte Corriveau (1733-1763), *les Cahiers des Dix*, Montréal, Imp. du Bien public à Trois-Rivières, 33, 1968, p. 234-243.

LAFORTE, Conrad. *Le Catalogue de la chanson folklorique française*. « Les Archives de folklore », Québec, Les Presses de l'université Laval, 1958, 397p.

- - - - . *Poétiques de la chanson traditionnelle française*. « Les Archives de folklore », IX, Québec, Les Presses de l'université Laval, 1976, 164p.

LAMBART, Helen H. et G. R. RIBGY. « Submerged History of the Long Sault », *Canadian Geographical Journal*, Ottawa, The Royal Canadian Geographical Society, LXVII, nov. 1963, p. 156.

LAMBERT, J. *Travels Through Lower Canada and the United States of North America in Years 1806, 1807 and 1808*. London, T. Gillet Editor, vol. I, 1810, 496p.

LANGDON, John-E. *Canadian Silversmiths (1700-1900)*. Toronto, Ryerson Press, 1966, 249p.

LANSE-VILLENE, Georges. *Le Livre des symboles*. Paris, Lib. générale, 1933, 307p.

LAPALICE, Ovide M.-H. *Histoire de la seigneurie Massue et de la paroisse de Saint-Aimé*. S.l., s.éd., 1930, 432p.

- - - - . « Le Coût de la vie à Montréal au XVII^e siècle, *The Canadian Antiquarian and Numismatic Journal*, Montréal, Chs. A. Marchand, 3^e série, 13, 1916, p. 4-21.

LARUE, Marcel et Émile MARCOTTE. *Premier Centenaire de Saint-Raymond* (cent ans de vie paroissiale à Saint-Raymond). S.l., s.éd., 1942, 121p.

LAUVRIÈRE, Émile. *La Tragédie d'un peuple*. Paris, Brossard, t. I, 1922, 518p.

LAVERDIÈRE, abbé C.-H. *Oeuvres de Samuel de Champlain* (traduction de l'anglais). Québec, G. E. Desbarats, vol. V, 1870, p. 176.

- - - - . *Supplément du chansonnier des collèges*. Québec, 1851, 88p.

LAVERDIÈRE, C.-H. et CASGRAIN (abbé). *Le Journal des Jésuites*. Québec, Léger Brousseau, 1871, 403p.

LEBRUN, Isidore. « Communiqué », *la Minerve*, Montréal, 29 juill. 1852, p. 1.

LECOQ, Raymond. *Ferronnerie ancienne*. Paris, Charles Massin, 1961, 36p.

LEMIEUX, abbé Gaudiase. *Saint-Honoré-de-Shenley (Beauce), autrefois et aujourd'hui*. Québec, L'Action sociale ltée, 1915, 60p.

LEROI-GOURHAN, André. *L'Homme et la Matière*. Paris, Albin Michel, 1943, 367p.

- - - - . *Milieu et Techniques*. Paris, Albin Michel, 1945, 512p.

LOOSLEY, E.-H. « Early Canadian Costume », *Canadian Historical Review*, Toronto, The University of Toronto Press, 23 déc. 1942, p. 349-362.

LORRAIN, Léo. *Le Manuel vétérinaire*. Montréal, Jean Landry & Cie ltée, 1948, 80p.

LOWELL, John. *Province of Québec Directory for 1871*. Montréal, John Lowell, 1871, 890p.

MARCELICOUR, M. *Le Parfait Maréchal expert*. Sainte-Anne-de-la-Pocatière, Firmin-H. Proulx, 1883, 160p.

MARIE-URSULE (soeur). *Civilisation traditionnelle des Lavalois*. « Les Archives de folklore », V-VI, Québec, Les Presses de l'université Laval, 1951, 403p.

MASSICOTTE, E.-Z. *Anecdotes canadiennes illustrées*. Montréal, Beauchemin, 2e série, 1928, 125p.

- - - - . *Catalogue partiel des bronzes d'Alfred Laliberté (Légendes, coutumes, métiers de la Nouvelle-France)*. Montréal, Beauchemin, 1934, 122p.

- - - - . « Histoire anecdotique des athlètes canadiens-français », *Almanach du peuple*, Montréal, Beauchemin, 1908, p. 173-178.

- - - - . « La Foire des pelleteries à Montréal au XVIIe siècle », *B. R. H.*, *XXVIII*, *1922*, *p. 373-380*.

- - - - . *Mœurs, Coutumes et Industries canadiennes-françaises*. Montréal, Beauchemin, 1913, 140p.

- - - - . « Un recensement inédit de Montréal en 1741 », *Mémoires et comptes rendus de la Société royale du Canada*, Ottawa, 3e série, t. XV, 1921, p. 1-61.

MAYRAND, Pierre et John BLAND. *Trois Siècles d'architecture au Canada*. Ottawa, Federal Publications Service, 1971, 123p.

MENON, Pierre-Louis et Roger LECOTTÉ. *Au Village de France (la vie traditionnelle des paysans)*. Paris, Bourrelier & Cie, 1954, 2 tomes.

MICHEA, Jean. « La Technologie culturelle, essai de systématique », *Ethnologie générale*, Paris, Gallimard, « La Pléiade », 1968, p. 823-880.

MILLER-THORMIN, Dorothy. « Types of Wrought Iron Hardware Applicable to Early American Architectural Treatment », I, *Antiques*, New York, oct. 1927, p. 310-311.

MIRE, G. DE. « L'Art du fer », *Connaissance des arts*, Paris, 13 rue Saint-Georges, 14, avril 1954, p. 19-23.

MOLLET, J.-W. *An Illustrated Dictionary of Art and Archeology*. New York, American Archives of World Art Inc., 1966, 350p.

MONNIER, Louis. « Les Croix de fer forgé de la Beauce », *Art populaire de France*. Strasbourg, Européa, 1960, 330p.

MORISSET, Gérard. *Coup d'œil sur les arts en Nouvelle-France*. Québec, Charrier & Dugal, 1941, 171p.

- - - - . *Les Arts au Canada français*. Québec, s.éd., 1959, 96p.

MUMFORD, Lewis. *Art and Technics*. New York, Columbia, University Press, 1952, 162p.

PALARDY, Jean. *Les Meubles anciens du Canada français*. Paris, Arts et Métiers graphiques, 1963, 401p.

PÉGUY, Charles. *L'Argent*. Paris, Gallimard, 1913, 350p.

PEILLON, A. *Traité de maréchalerie*. Paris, J. B. Ballière & Fils, 1925, 512p.

PELLETIER, Burroughs. « La Vieille croix du cimetière des sauvages à Chicoutimi », *B. R. H.*, XXVIII, 1932, p. 741-742.

PERRON, J.-Thomas. *Saint-Joseph de la Nouvelle-Beauce*. Québec, L'Action catholique, 1938, 64p.

PETERSEN, Eugène-T. *France at Mackinac*. Michigan, Mackinac Island State Park Commission, 1968, 38p.

- - - - . *Gentlemen on the Frontier*. Michigan, Mackinac Island State Park Commission, 1964, 66p.

POIRIER, Jean. « Le Programme de l'ethnologie », *Ethnologie générale*, Paris, Gallimard, « La Pléiade », 1968, p. 527-596.

QUESNEL, Albani. « Quesnel », *Mémoires de la Société généalogique canadienne-française*. Montréal, Soc. gén. can.-fr., vol. VIII, 1957, p. 151-160 et 238.

REMOUCHAMPS, Jean-Marie. « La Fabrication des clous forgés à la main », *Enquêtes du Musée de la vie wallone*. Liège, t. III, 1931-1932, p. 55-87.

RICHARD, J.-B. *Les Églises de Saint-Denis-sur-Richelieu*. Saint-Hyacinthe, La Société d'histoire régionale de Saint-Hyacinthe, 1939, 75p.

RIFF, Adolphe. *Artisans et Paysans de France*. Strasbourg, F. X. Le Roux, 1946, 244p.

RIOU, Paul et Jean-Marie GAUVREAU. « Le Rôle économique, social et culturel de l'artisanat », *Mémoires de la Société royale du Canada*, Ottawa, juin 1953, p. 33-55.

RIVARD, Adjutor. *Contes et Propos divers*. Québec, Garneau, 1944, 246p.

ROBERT, Jean. *L'Artisanat et le Secteur des métiers*. Paris, Armand Collin, 1966, 211p.

ROBILLARD, Charles-Marcel. « Forges et Forgerons du pays Chartrain », *Arts et Traditions populaires*. Paris, G.-P. Maisonneuve et Larose, 4, janv.-mars 1964, p. 30-71.

RODIGHIERO, L. *Le Fer forgé*. Paris, Charles Massin, 1967, 78p.

ROGISSART, M.-J. « Enquêtes sur la clouterie à la main dans les Ardennes françaises », *Revue de folklore français et de folklore colonial*, Paris, Larose, t. 4, nov.-déc. 1933, p. 317-326.

ROY, Antoine. *Les Lettres, les Sciences et les Arts au Canada*. Paris, Jouve & Cie, 1930, 285p.

ROY, Pierre-Georges. *À travers l'histoire de Beaumont*. Lévis, s.éd., 1943, 309p.

- - - - . « Dénombrement de la paroisse de Québec (1792) », *Rapport de l'archiviste de la province de Québec pour 1948-1949*, Québec, Imp. du Roi, 1949, p. 9-56.

- - - - . *Inventaire des jugements et délibérations du Conseil souverain, 1663-1713*. Beauceville, L'Éclaireur, 1940, vol. III et IV.

- - - - . *Inventaire des jugements et délibérations du Conseil supérieur de la Nouvelle-France de 1717-1760*. Beauceville, L'Éclaireur, 1932-1935, 7 vol.

- - - - . *Inventaire des ordonnances des intendants de la Nouvelle-France, conservées aux Archives provinciales de Québec*. Beauceville, L'Éclaireur, 1919, 4 vol.

- - - - . *Inventaire des procès-verbaux des grands voyers, conservés aux Archives de la province de Québec*. Beauceville, L'Éclaireur, 1923-1932, 6 vol.

- - - - . *Inventaire d'une collection de pièces judiciaires et notariales, conservées, aux Archives judiciaires de Québec*. Beauceville, L'Éclaireur, 1917, 2 vol.

- - - - . « L'Apprentissage autrefois », *Toutes petites choses du Régime français*, Québec, Garneau, 1944, 2 vol.

- - - - . *La Ville de Québec sous le Régime français*. Québec Service des archives du gouvernement de la province de Québec, 1930, 2 vol.

- - - - . « Les Contingents des filles à marier 1649-1653 », *B. R. H.*, XLV, sept. 1939, p. 257-270.

- - - - . « Les Gardes-magasins du roi à Québec », *B. R. H.*, XXXI, juin 1925, p. 161-165.

- - - - . *Les Vieilles Églises de la province de Québec, 1647-1800*. Québec, la Commission des monuments historiques de la province de Québec, Lévis, Amable Proulx, 1925, 323p.

- - - - . « Lettre de Talon au ministre Colbert (21 mai 1665) », *R. A. P. Q., pour 1930-1931*, Québec, Imp. du Roi, 1931, p. 26-27.

- - - - . « Lettre du ministre Colbert à Talon, (5 janv. et 6 avril 1666) », *R. A. P. Q., pour 1930-1931*, Québec, Imp. du Roi, 1931, p. 41-46.

- - - - . « Recensement de la paroisse de Québec pour 1744 », *R. A. P. Q., pour 1939-1940*, Québec, Imp. du Roi, 1940, p. 1-154.

- - - - . « Visite générale de la paroisse de Québec commencée le 5 juin 1795 » (p. 59-106); « Visite générale de la paroisse de Québec commencée le 15 mars 1798 » (p. 109-157); « Visite générale de la paroisse de Québec commencée le 15 mai 1805 » (p. 59-215); *R. A. P. Q. pour 1948-1949*, Québec, Imp. du Roi, 1949.

SAHLINS, Marshall D. « Political Power and the Economy in Primitive Society », *Essays in the Sciences of Culture*, Ann Arbor, University of Michigan Press, 1960, p. 1-131.

SAINT-LÉON, E.-Martin. *Le Compagnonnage*. Paris, Armand Colin, 1901, 374p.

SALAMAN, R. A. « Tradesmen's Tools *c* 1500-1850 », *A History of Technology*, New York and London, Oxford University Press, 1957, p. 110-134.

SANSOM, Joseph. *Sketches of Lower Canada*. New York, Kirk and Mercein, 1817, 301p.

SAUCIER, Corinne L. *History of Avoyelles Parish*. Louisiana, New Orleans, Pelican Publishing Company, 1943, 542p.

SAVARD, Mgr Félix-Antoine. *La Minuit*. Montréal, Fides, 1948, 177p.

SEBILLOT, Paul. *Légendes et Curiosités des métiers*. Paris, Ernest Flammarion, 1895, 640p.

SÉGUIN, Jean. *Saints Guérisseurs*. Avranches, L'Opinion de la Manche, 1927, 256p.

SÉGUIN, Robert-Lionel. *L'Équipement de la ferme canadienne aux XVII^e et XVIII^e siècles*. Montréal, Ducharme ltée, 1959, 123 p.

- - - - . *Les Ustensiles en Nouvelle-France*. Montréal, Leméac, 1972, 143p.

STEVENS, Gerald. *The Canadian Collector*. Toronto, The Ryerson Press, 1957, 100p.

STEVENS, Paul. « Les Trois Diables », *Contes d'autrefois*. Montréal, Beauchemin, 1946, p. 9-30.

SULTE, Benjamin. *Mélanges historiques. Études éparses et inédites de Benjamin Sulte*. Montréal, Ducharme, vol. VI, 1818-1934, 216p.

- - - - . « Le Premier Recensement de la Nouvelle-France en 1666 », vol. IV, p. 52-63; « Recensement de 1667 », vol. IV, p. 64-78; « Recensement général de 1681 », vol. V, p. 53-90; *Histoire des Canadiens français*. Montréal, Wilson, 1882-1884.

SWAN, Mabel M. « On Weather Vanes », *Antiques*, New York, févr. 1933, p. 64-65.

TANGUAY, père Cyprien. *Dictionnaire généalogique des familles canadiennes*. Québec, Sénécal, 1871, 7 vol.

THWAITES, Reuben G. *The Jesuit Relations and Allied Documents*. New York, Pageant Book Co., vol. LXIX, 1959, p. 101.

TRAQUAIR, Ramsay. *The Old Architecture of Quebec*. Toronto, The MacMillam Co. of Canada, 1947, 324p.

TRUDELLE, abbé Charles. *Paroisse de Charlesbourg*. Québec, Imp. générale A. Côté & Cie, 1887, 325p.

VAN GENNEP, A. *Manuel de folklore français contemporain*. Paris, Auguste Picard, t. III, 1943, 551p.

VARAGNAC, André. *Civilisation traditionnelle et Genres de vie*. Paris, Albin Michel, 1948, 402p.

VÉZINA, Robert et P. ANGERS. *Histoire de Saint-Georges de Beauce*, L'Éclaireur Ltée, 1935, 190p.

VIDALENC, Jean. *La Petite Métallurgie rurale en Haute-Normandie*. Paris, Domat Montchrétien, 1946, 256p.

VOLPI, Charles-Patrick DE et P. S. WINKWORTH. *Montréal (Recueil iconographique)*. Montréal, Div. Sco. Publications Ltd., vol. I, 1963, 167p.

WATKINS, Malcolm. « Notes on the New England Blacksmiths », *Antiques*, New York, mars 1947, p. 180-181.

WILLIS-SHUEY, Mary. « The Iron Work of Old New Orleans », *Antiques*, New York, sept. 1930, p. 224-229.

ZIMELLI, Umberto et Giovanni VERGERIO. *Decorative Iron Work* (traduction). Toronto, Paul Hamlyn, 1966, 159p.

L'artisan forgeron vivait intensément son métier; il était conscient de la science héritée, et son travail lui fournissait l'espoir et la sécurité. Il s'estimait important, aussi bien en regard de ses réussites familiales que d'après ses succès dans le travail quotidien. L'homme qui nourrit, qui a un bien à léguer, a le sentiment d'apporter quelque chose à l'humanité et de transmettre une partie de lui-même.